

S.C. COATS ROMANIA S.R.L.

RAPORT ANUAL DE MEDIU 2021

1. GENERALITATI:

Prezentul Raport este întocmit în vederea respectării obligației de raportare prevăzută în **Autorizația Integrată de Mediu nr. HR 2 din 03.11.2017 Emis de Agenția pentru Protecția Mediului Harghita** care înlocuiește, Autorizatia Integrata de mediu SB 77 din 28.10.2007, eliberată de Agenția Regională de Protecție a Mediului Sibiu, expirata.

2. RAPORT:

Generalități:

Unitatea dispune de **Autorizația Integrată de Mediu nr. HR 2 din 03.11.2017 Emis de Agenția pentru Protecția Mediului Harghita** care înlocuiește, Autorizatia Integrata de mediu SB 77 din 28.10.2007, eliberată de Agenția Regională de Protecție a Mediului Sibiu, expirata.

Detalii privind autorizația integrată de mediu:

| Identificarea dispozitivului | |
|--|---|
| Numele companiei titulare Numele instalatiei Adresa instalatiei Coordonate geografice de amplasament WGS84 CAEN cod Activitate principala Volumul productiei realizate Autoritati de reglementare Numarul instalatiilor Numarul orelor de functionare pe an Numarul anagajatilor | SC Coats Romania SRL Fabricarea atei de cusut Odorheiu Secuiesc str. N Balcescu nr. 71 Long 46,315693 Lat 25,305491 1310 Pregatirea fibrelor si filare fibrelor textile (fabricarea atei de cusut) 11.76 t/zi APM HARGHITA 1 6127.2 ore / an 468 |
| COD ACTIVITATE IED 6,2, COD ACTIVITATE PRTR 9 (a) | Denumire activitate IED Pretratarea sau vopsirea fibrelor textile ori a textilelor cu capacitate peste 10 to/zi COD NFR: 2.D.3.d COD SNAP: 060108 Denumire activitate PRTR Fabrici pentru pretratere sau vopsire a firelor ori textilelor |

3. INFORMATII SUPLIMENTARE:

Conform autorizației integrate de mediu. Activitatea prezenta a SC Coats Romania S.R.L. (denumirea anterioara S.C. Coats Odorhei SRL) se încadrează în Anexa 1 Legii nr 278/2013 –privind emisiile industriale: Alte activități, pct. 6.2. Instalatii IPPC „ Instalatii pentru pretratate (operațiuni precum; spălarea, albirea, mercerizarea) sau vopsirea fibrelor ori textilelor, având capacitatea de tratare, care depășește 10 to/zi „

Unitatea SC Coats Romania SRL dispune de: Certificatul de înregistrare SERIA B nr 3347403, cu cod unic de înregistrare nr. 15075613 dindata de 09.12.2002 nr. ordine în registrul comerțului J/19/447/09.12.2002 emis de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Harghita; cod fiscal: R 15075613, având sediul social al firmei în Odorheiu Secuiesc Str. N Bălcescu nr. 71 Jud. Harghita. Terenurile si construcțiile aparținând societății sunt deținute pe baza Extraselor de carte funciara pentru informare eliberat de ANCPi Oficiul de Cadastru si Publicitate imobiliara Harghita Biroul Odorheiu Secuiesc. Suprafata totala a incintei fiind de 47,735 mp. Unitatea dispune de Autorizația de Gospodărire a apelor nr. 218 din 31.07.2017 emis de Administrația Naționala Apele Romane, Direcția Apelor Mureș.

Categoria de activitate

Categoria de activitate conform Anexa 1 punct 6.2. a Legii 278/2013 “Instalație pentru pretratate (operațiuni precum, spălarea, albirea, mercerizare) sau vopsire a fibrelor ori textilelor, având capacitate de tratare ce depășește 10 tone/zi” intra în categoria activităților industriale pentru care funcționarea este reglementata de autorizației integrate de mediu, în acest sens unitatea atât în activitatea prezenta prindotările realizate , cat si cele ce care au fost puse în funcțiune respecta cerințele impuse de principiul „cele mai bune tehnici disponibile BAT pt. ramura de activitate,,.

SC Coats Romania SRL a luat ființa în urma fuziunii celor doua societăți Coats din Romania, SC Coats Odorhei SRL si Coats Romania Impex SRL, în urma semnării unui act de fuziune prin absorbție, conform căruia, societatea Coats Odorhei SRL în calitate de societate absorbanta absoarbe societatea Coats Romania Impex SRL, împreuna cu toate activele si pasivele aferente inclusiv personal, permise si autorizații necesari operării si transferarea acestora asupra societății absorbante. Fuziunea are efect începând cu 1 decembrie 2016. Cererea cu privire la aceasta fuziune a fost admisa de către Tribunalul Harghita pe data de 24.11.2016 si înregistrata la Registrul Comerțului pe data de 29.11.2016.

Societatea Comerciala S.C. Coats Romania S.R.L. (fost S.C. Coats Odorhei S.R.L.), a fost înființat pe acest amplasament în anul 2002, dezvoltat în anul 2006 prin dotări cu utilaje tehnologice si instalații în vederea obținerii unei producții zilnice de ața de cusut de 16 t /zi. La punerea înfuncțiune a noii investiții unitatea a obținut AUTORIZATIA INTEGRATA DE MEDIU nr SB 77 din 28.10.2007 emis de Agenția Regionala pentru Protecția Mediului Sibiu Unitatea a efectuat în cursul anului 2010 dotări suplimentare cu aparate de vopsit de capacitate redusa în vederea satisfacerii cererilor de ața de cusut încantități (partide) reduse. Pentru realizarea acestei investiții unitatea a obținut aprobarea cu numărul 9481 din 08.02.2010. din partea APM Harghita, în urma căreia **Autorizația Integrata de mediu a fost actualizata în data de 28.11.2011 de către ARPM Sibiu, cu valabilitate până la data de 28.10.2017.** În cursul anului 2013 S.C. Coats Odorhei S.R.L. a solicitat aprobarea pentru realizarea unei mici instalații semiindustriale de a produce agent de lubrifiere a atei de cusut, produs ce se importa dintarile UE, proiectul fiind denumit „Instalatie experimentală pt producerea material de lubrifiere a atei de cusut în cadrul unității S.C.Coats Romania SRL din Odorheiu Secuiesc str. Nicolae Bălcescu nr. 71. jud. Harghita Scopul acestei lucrări de investiții a fost realizarea unei instalații simple experimentale in vederea producerii a unui produs auxiliar textil, material de lubrifiere Lubrifiant T23 absolut necesar în procesul tehnologic de producere a ațelor sintetice. Produsul care se utilizează înprezent este comercializat în UE însa din cauza cheltuitelor mari de aprovizionare unitatea considera ca prinprepararea produsului la fata locului, cheltuielile sunt reduse simțitor. Prin realizarea acestei instalații, cantitatea produselor periculoase importate a scăzut simțitor fata de situația anterioara, detaliat la capitolul (materii prime si auxiliare). Produsul Lubrifiant T23 este utilizat preponderent de către Coats Romania SRL și la cerere este comercializat doar către alte unități Coats din cadrul grupului.

În cursul anului 2018 a fost experimentata si introdusa în producția unității noastre a fabricării unor noi sortimente de ațe de cusut cablate, destinate pentru coaserea articolelor de pielărie, marochinărie, realizate dindiferite suporturi textile.- deci o diversificare a sortimentelor noastre de ațe de cusut pt. industria textila Unitatea noastră executa finisarea chimica

(vopsirea) firelor textile pregătite special cu destinație ața de cusut,(firele fiind achiziționate de la alte unități) și după care urmează tratarea superficială cu diferite produse de avivare (ceruire) în vederea îmbunătățirii proprietăților de coasere.

Materiile prime sunt achiziționate pregătite gata pentru vopsire pe formate elastice de 0,9-1,6 kg/format. Menționăm că producția maximă zilnică din aceste sortimente de ața de cusut va fi în jur de 250-300 kg/zi reprezentând un procent de 2,5-3 % din producția totală realizată.

Vopsirea firelor se realizează în aparate de vopsit existente după tehnologia specifică producerii articolelor din gama noastră sortimentală. Ceruirea lustruirea (avivarea) cât și depunerea pe formate comerciale se realizează pe mașini speciale achiziționate și montate în spații libere de producție, fără alte construcții sau instalații APM Harghita a fost notificată în legătură cu această activitate cu adresa nr 756/29.01.2019

În prezent unitatea dispune de Autorizația integrată de mediu nr Hr 2 din 03.11.2017 emisă de APM Harghita

Pe amplasamentul unității se desfășoară următoarele activități de bază

- **Vopsirea firelor – finisare chimică**

În cadrul unității se vopsesc firele de poliester, și amestec de poliester/ bumbac achiziționate ca semifabricate de la alte unități, filate, răsucite și bobinate pe tuburi de mase plastice elastice, cu o greutate de 0,9 kg/bobina, în vederea vopsirii. Firele de poliester se vopsesc cu coloranți de dispersie selecționați, iar cele în amestec poliester bumbac se vopsesc în două faze, partea poliesterică se vopsește la temperatura ridicată (HT) la 135 °C cu coloranți de dispersie sau albire optică, iar partea de bumbac cu coloranți specifici bumbacului (coloranți de cadă, coloranți reactivi, coloranți de sulf) sau se albesc cu apă oxigenată, apoi albire optică.

- **Batirarea firelor vopsite**

Finisare mecanică - efectuând depunerea firelor pe formate prestabilite în vederea comercializării, concomitent se execută și lubrifierea firelor respectiv tratarea cu produse siliconice în vederea îmbunătățirii proprietăților de coasere a aței de cusut.

Capacitatea producție a unității este și rămâne nemodificată de max. 16 tone ața de cusut industrial/zi, din care ațe de cusut din fire și filamente sintetice de poliester circa 68 % și 32 % filamente îmbrăcate cu bumbac.

Capacitate de tratare (vopsire, finisare mecanică): 16.000 kg/zi

Nivelul actual al producției realizate de cca. 11 to/zi ața finisată

Nivelul producției estimate pt anii următori 12 to/zi ața finisată

Regimul de lucru: 302 zile/an 5- 6 zile/săptămâna, 24 ore/zi, resp.8 ore/zi

Număr de personal angajat max 468 angajați.

În anul 2020 ca urmare a efectelor pandemiei de coronavirus SARS-CoV2 în unitatea noastră a fost redusă activitatea începând cu a doua jumătate a lunii Martie 2020. Impactul negativ cauzat de COVID 19 s-a făcut simțit asupra mai multor clienți ai companiei, aceștia reducând sau anulând comenzi sau chiar semnaland dificultăți în plata facturilor scadente. Începând de luna Septembrie vânzările au crescut. Am angajat peste 70 de oameni în producție. Majoritatea colegilor de la birou lucrează de acasă începând de 2020 Martie.

Au fost implementate multe măsuri în interesul reducerii bolilor infecțioase:

- **Măsuri de igienizare și protecție a sănătății angajaților Coats Romania**

- restricționarea accesului în societate a vizitatorilor.
- montarea de dozatoare cu substanțe pentru dezinfectarea mâinilor în toate departamentele în locuri vizibile. Dezinfectarea sistematică a zonelor frecventate des
- dezinfectare generală cel puțin săptămânal
- distribuirea de servetele dezinfectante și de măști de protecție pentru toți angajații
- aplicarea programului de lucru cu "munca la domiciliu" pentru angajații cărora acest regim se poate aplica

- măsurarea temperaturii corporale (non contact) a tuturor persoanelor la intrarea in societate (refuzand accesul in societate a persoanelor cu febra)
- informarea in mod regulat a angajatilor asupra modalitatilor de prevenire a infectarii cu virusul SARS-CoV2 si a actiunilor ce trebuie aplicate in cazul infectarii angajatului , a membrilor de familie sau in cazul contactului cu persoane diagnosticate cu COVID19.
- **Masuri de siguranta si protejare a angajatilor**
 - Au fost prelucrate informații privind prevenirea și limitarea îmbolnăvirilor cu noul Coronavirus pe baza recomandărilor autorităților competente, de S.M.U.R.D. și de Ministerul Sănătății.
 - A fost elaborat un plan de măsuri de urgență, aplicabil în caz de suspiciune la prezența virusului COVID 19. In acest sens au fost achiziționate echipamente speciale de protecție: combinezoane, măști, vizoare, mănuși de protecție.
 - A fost aplicată distanțarea socială prin reorganizarea salii de mese si a unor locuri de munca
 - adunarile in grupuri sunt evitate
 - toate sedintele operative si de management sunt organizate online

Tipuri de ațe de cusut fabricate (produse finite)

- TXP- Ațe de cusut sintetice PES filamentare texturate: Gramax, număr produs 220, 160, 120, 80, 40
- SSP- Ața de cusut din fibre sintetice PES 100 %: Astra, Moon, Eco -număr produs 180, 150, 120, 100, 80, 75, 50, 30, 24
- PPC- Ațe sintetice din filamente poliesterice îmbrăcate cu fibra poliesterica: Epic număr produs 180, 150, 120, 100, 80, 70, 50, 40, 35, 30, 18, 12
- PCC- Ațe sintetice din filamente poliesterice îmbrăcate cu fibra de bumbac: Dual Duty număr produs 180, 120, 100, 75, 50, 36, 30, 24, 18, 12
- LFP - Filament poliesteric Ultimax, MFP – PES Texturat, Seamsoft număr produs 80, 50, 30, 20
- CFP - ața de cusut sintetica de filamente poliesterice sub denumire comerciala GRAL introdus în fabricație în cursul anului 2010, cantitatea de producție estimata fiind de circa 1.200 kg/an – în funcție de solicitările concrete. Acest tip de ața de cusut se vopsește identic cu ața de cusut din fibre poliesterice specificate mai sus utilizând coloranți de dispersie.
- În funcție de solicitările pieței se va produce și ața de cusut - texturata din nylon (TXN) și PBT (polibutilen tereftalat)
- TXN-ata texturata din nylon, la vopsire se folosesc vopsele acidice
- PBT-polibutilen tereftalat, acest tip de ata de cusut se vopseste identic cu ata de cusut din fibre poliesterice.
- BRP sintetice
- BRL sintetice +in
- BRC sintetice +bumbac
- BRN sintetice + nylon
- CFN filament CFN continuu

Tipuri de ațe de cusut introduse în fabricație în anul 2018

Noile sortimente de ațe de cusut reprezintă grupul de produse finite de ațe de cusut cablate denumite BRAIDS destinate special pentru industria de pielărie (special încălțăminte) și marochinărie. Acest tip de ața de cusut diferă fata de produsele realizate pana în prezent prin faptul ca ele sunt ațe textile mai groase realizate din fire textile dublate, răsucite de mai multe ori. Firele inițiale pot fi fire poliesterice, de bumbac de înfilate ca atare, fi lamentare sau tip coregarn (cunoscute sub denumirea de sicofir, în care miezul firului pate fi un fir filamentar care întimpul filarii este îmbrăcat cu fibre de poliester, bumbac sau in.

În programul de producție după testarea pietii se apreciază ca, cantitatea maxima fabricata va fi de: zilnic 250-300 kg, lunar max. 5000 kg, reprezentând un procent de circa 2,5 % din producția actuală.

Se menționează faptul că prin introducerea în fabricație nu se urmărește creșterea capacităților de producție care va rămâne la 16 to/zi ață de cusut finisată, ci diversificarea producției, onorarea unor solicitări reale ale pieții. Nivelul producției realizate în cursul anului 2018 fiind de cca 11 to/zi ață de cusut, față de capacitatea maxima aprobată de 16 to ață de cusut pe zi reprezentând un grad de utilizare de cca 69% din capacitate de productie.

Sortimente noi de ațe ce a fost introdusa in productie in 2021

Noul tip de ața TEA BAG Thread cu denumire comerciala Admiral IN 04 realizat din fire de bumbac pieptănate, răsucite, prealbite sau în culoare natur. După finisare chimică firele sunt depuse pe formate comerciale pe tuburi conice sau paralele concomitent cu adăugarea de material de avivare format din ceruri naturale In prezent se va produce tipul de ața Ne 32/3 si 20/3. Toată tehnologia de producție este conceputa astfel ca să fie asigurat o maximă puritate a produsului finit în toate fazele de producție ținând cont că produsul este destinat industriei alimentare, de aceea finisarea mecanica se va desfășura într-un compartiment izolat din unitate unde vor intra numai personal limitat, iar în finisajul chimic vor fi utilaje folosite numai pentru tratarea acest tip ață, transportul intern se va realiza in condiții controlate.

In programul de producție după testarea pieții se apreciază că, cantitatea maxima fabricata va fi de: zilnic 250-300 kg, lunar max 5000 kg , reprezentând un procent de circa 2,5 % din producția actuala

Familia de ațe Tea bag filter care vor fi fabricate vor avea denumire comerciala Admiral:

- Admiral Nominal Ne 32, din fire bumbac pieptănat alb sau prealb 32/3 tiket 40
- Admiral Nominal Ne 20 din fire de bumbac pieptanat aburit (fixat) 20/30 tiket 20/30

Formate comerciale 10.000 m, 12.000 m, 16.000m, 20.000m: tratate superficial cu produse speciale de avivare - emolierie

Procese tehnologice de productie pentru producerea ata de bumbac pentru plicuri de ceai

În unitate se realizează prealbirea/albirea/fixarea și finisarea mecanica a firelor special pregătite pentru ațe tea bag din fire de bumbac pieptănat, de diferite finețe, care sunt achiziționate de la unități specializate. Ținând cont de faptul ca materia primă folosită în unitate este semifabricatul pregătit pe formate elastice; bobine moi de 0,65 -1,6 kg /bobina. În unitate se execută operațiile de finisare chimică) –prealbire/albire cu apă oxigenată în prezenta unor stabilizatori, specific pentru tehnologia de albire a firelor de bumbac în autoclave închise (aparate de albire/vopsire din actuala dotare a unității) iar uscarea in uscătoare rapide cu aer cald tot din dotarea unității. Urmând tratamentul de lubrifiere ceruire cu produse specifice achiziționate. Operația de lubrifiere ceruire cât și batirare aței de cusut pe formatele stabilite se realizează pe noua mașină instalată tip SSM-XENO-YM cu 10 capete.

Tratamente de finisare

90 % din ața din bumbac pentru plicuri de ceai (tea bag thread) va fi de culoare naturala in cazuri speciale prealbite.

Tratament de apa calda - prealbirea/albirea firelor

După încărcarea firelor în aparat și închidere se introduce apă caldă, încălzind treptat la 110oC, menținând la aceasta temperatură timp de 30 minute, urmează golirea apei de tratare și o nouă flota de tratare cu produsul Lubrifol 2UD 1,1 gr/l.

Prealbire/albire

Se realizează cu apa oxigenată la temperatura de 95 OC în prezența stabilizatorilor specifici, pentru fire de bumbac, urmând spălări cu apă caldă și adăsurii de chimicale conform rețetei de lucru Rețeta de lucru conține: apă oxigenată 1,5%, Prestogen Sifa Iq 0,20%, Lubrifol 2UD 0,04%, săpun haicon 0,18 %, Hidroxid de sodiu 50%, 0,61%, acid acetic 0,30%.

Tratarea chimică a firelor

Se folosesc aparate de vopsire Thiess (destinata numai în acest scop), firele sunt depuse pe bobine moi, aparate închise prevăzute cu sistem automatizat pt. asigurarea reglării temperaturii după diagrama stabilită, încălzire răcire indirectă, executarea fazelor tehnologice fără deschiderea aparatelor, lucru la HT, asigurarea a unui raport de flota cât mai mică (în cazul de față 1:8), circulația flotei în două sensuri, prevăzute cu rezervor auxiliar, dotarea aparatelor cu motoare electrice cu frecvență variabilă.

Firele textile ce urmează a fi tratate sunt depuse pe formate pt vopsire având greutate de 0,65-1,6 kg/bobina.

Toate fazele tehnologice de tratare spălare cu apă caldă, rece etc. se execută în aceeași aparat închis, după programul stabilit în rețeta. Colectarea flotelor calde și celor reci sunt separate, cele calde urmând a fi conduse la recuperarea căldurii înaintea evacuării la canalizare. Condensul rezultat este recuperat și recirculat prin CT.

Apa folosită în procesul de vopsire este filtrată și dedurizată în instalații adecvate, se asigură apă caldă necesară preîncălzită obținută prin recuperarea căldurii flotelor de vopsire evacuate.

Prepararea și dozarea chimicelor se realizează prin stația de dozare automată Lower, chimicalele se cântăresc și se dozează prin sisteme automatizate, fără intervenția fizică a omului.

După realizarea tuturor fazelor tehnologice înaintea uscării firelor vopsite acestea sunt vacuumate pt. îndepărtarea umidității excesive.

Menționăm ca utilitățile folosite, cât și auxiliarii textili utilizați sunt identice cu cele stabilite în autorizația integrată de mediu, consumurile specifice identice, la fel și emisii de poluanți în ape sunt similare.

În urma introducerii în producție a noilor sortimente de ață de cusut nu se vor schimba consumul de utilități sau caracteristicile produselor chimice utilizate, și nu vor interveni elemente noi în procesul de epurare ape uzate aplicate în prezent. Totodată nu se vor schimba nici cantitățile de deșeurii produse, și nici caracteristicile apelor uzate evacuate din vopsitorie.

Finisare mecanică a aței de cusuti Tea Bag

Firele vopsite și uscate sunt transportate la finisare mecanică pe cărucioare dedicate.

Prin operația de finisare mecanică în cazul acestei aței se execută batirarea concomitent cu lubrifierea ceruirea, firul trecând prin dispozitivul special în care se încarcă produsul care este preluat de fir.

Batirare: depunerea pe formate comerciale pe mașini de batirat a aței, formatele comerciale produse sunt de diferite lungimi: țevi cilindrice, țevi conice.

Materialul de lubrifiere conține

Produsul finit este tratat prin lubrifiere (emolient L635) un amestec format din Sasolwax 5203 60%, Butyl stearat 35 %, Carnuba wax 5 % care este adăugat produsului finit în timpul batirării și Food Grade Wax format din Sasolwax 5203 care este adăugat produsului finit în timpul batirării 0.5-1.5%.

Cantitatea de material de lubrifiere este de 1-3% față de greutatea materialului.

Principale faze tehnologice de producție ce se execută sunt:

- Recepția cantitativă și calitativă a firelor destinate pentru finisării chimice și mecanice;
- Pregătirea semifabricatelor și încărcarea în containere în vederea vopsirii în aparate de vopsit tip autoclave;
- Pregătirea rețetelor de vopsire privind coloranților și materiale auxiliare și dozarea acestora la aparatul de vopsit
- Executarea vopsirii sau albirii optice și a tratamentelor auxiliare conform diagramei de vopsire;
- Verificare C.T.C.
- Uscarea semifabricate vopsite sau albite

- Transportul la finisare mecanică
- Batirare – finisare mecanica și lubrefierea firelor (atei de cusut)
- Ambalarea produselor, verificare C.T.C.

Activități conexe

- Producerea energiei termice pt. unitate în Centrala termica
- Preepurarea apelor uzate tehnologice rezultate de la finisare chimica , apoi evacuate la stația de epurare a municipalității în vederea epurării finale a acestora
- Producerea de material pt lubrifiere pt ata de cusut - Lubrifiant T23
- Recuperare căldurii a apelor uzate de la operația de vopsire
- Desfacerea produselor
- Colectarea selectivă și gestionarea deșeurilor
- Remiza P.S.I.
- Depozit de colorant si produse chimice auxiliare
- Depozit de materii prime si produse finite
- Garaj autoturisme
- Pavilion administrativ
- Cantina

Orice referire la amplasament va însemna zona marcata pe Planul de situație, aferent documentației de solicitare a autorizației integrate de mediu

3.1. UTILAJE, MAȘINI, INSTALAȚII DIN DOTARE

Vopsitorie (finisaj chimic)

Aparate de vopsire sub presiune Thies

Principale aparate dindotare reprezintă aparatele de vopsit sub presiune THIES – Germania; cu bobine a 0,9 kg / bobina, prevăzut cu rezervor auxiliar pentru pregătire soluții, sistem recirculare a flotei îndoua sensuri; instalație încălzire - răcire indirecta; sistem de alimentare si evacuare apa, respectiv flota de vopsire, instalații de automatizare, control si semnalizare după cum urmează

- 2 buc. aparate de vopsit sub presiune THIES –Germania; capacitate încărcare 444 bobine a 0,9 kg/bobină, (399,6 kg) prevăzut cu rezervor auxiliar pentru pregătire soluții, sistem recirculare a flotei în două sensuri; instalație încălzire-a răcire indirecta; sistem de alimentare și evacuare apă, respectiv flota de vopsire, instalații de automatizare, control și semnalizare
- 2 buc. aparat de vopsit - 222 bobine, (199,8 kg) - cu anexe de mai sus
- 4 buc. aparat de vopsit - 102 bobine, (91,8 kg) - cu anexe de mai sus
- 4 buc aparat de vopsit - 60 bobine, (54,00 kg) - cu anexe de mai sus
- 6 buc. aparate de vopsit - 36 bobine, (32,4 kg) - cu anexe de mai sus
- 15 buc .aparate de vopsit - 24 bobine, (21,6 kg) - cu anexe de mai sus
- 2 buc. aparate de vopsit sub presiune Ugolini - Italia tip SP110 - 4x2 bobine (7.2 kg/utilaj)
- 7 buc. aparate de vopsit Thiess 272/4, (cu 4x4 bobine 3,6 kg/unitate - 14,4 kg/utilaj)
- 2 bucăți aparat de vopsit Thiess cu capacitate de 12 bobine a 0,9 kg/bobine - 10,8 kg/utilaj

Uscătoare THIES pentru fire textile sub forma de bobine

- 4 buc cu capacitate de încărcare 222 bobine

- 1 buc aparat cu capacitatea de incarcare 222+60 bobine
- 1 buc aparat cu capacitate de incarcare 60 bobine

Alte instalații

- instalație de stocare, dizolvare, distribuire (dozare) coloranți și chimicale Lawer
- instalație de dedurizare - filtrare
- instalație de preparare soluție de hidrosulfid de sodiu de 10 %
- instalație de masurare și distribuire (dozare) coloranți și chimicale Tecnorama

Macarele Demag cu brat rotativ

- 6 buc. cu sarcina maxima de 125 kg
- 1 buc. cu sarcina maxima de 250 kg
- 2 buc. cu sarcina maxima de 400 kg
- 2 buc. cu sarcina maxima de 500 kg
- 3 buc. cu sarcina maxima de 800 kg

Pod rulant Demag

- 1 buc. cu sarcina maxima de 1000 kg

Alte instalații

- instalație de stocare, dizolvare, distribuire (dozare) coloranți și chimicale prin sistemul Lawer
- instalație de dedurizare - filtrare
- instalație de preparare soluție de hidrosulfid de sodiu de 10 %

Finisare mecanica

În atelierul de finisare mecanica sunt montate utilaje pentru depunerea aței de cusut pe formate comerciale și sunt dotate cu instalatii pentru lubrefierea aței (mașini de batirat):

- 4 mașini de batirat tip Hacoba 1150K cu 84 capete folosind tuburi de maseplastice cu talpa
- 1 mașină de batirat tip SSM 1250TT cu 50 capete folosind tuburi de maseplastice (mosoare)
- 1 mașină de batirat tip Hacoba1350KT/4 cu 4 capete folosind tuburi de maseplasticecu talpa
- 1 mașină de batirat SPT 410T cu 12 capete folosind tuburi de mase plastice
- 1 mașină SSM 751K cu 12 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 2 mașini Hacoba 850C cu 198 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 3 mașini SSM DP1-W cu 35 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 2 mașini SSM DP5-W cu 15 capete folosind tuburi de mase plastic conice
- 1 mașină SSM TK2-20 cu 10 capete folosind tuburi de mase plastice cu talpa
- 1 mașină SSM TK2-20TT cu 8 capete folosind tuburi de mase plastice
- 4 imprimatoare pentru etichete
- 4 imprimatoare pentru mosoare – ink-jet
- 2 buc mașină de imprimat și ambalator BWM
- 1 buc mașină de ambalat shrink-wrap
- 1 mașina de rebobinat ața SSM pe formate moi – PS6 -40 capete fara dozare de lubrifiant

Instalatie pentru producerea material de lubrefiere T23

Acest produs se obține dintr-un amestec de ulei siliconic, parafina și emulgatori prin încălzire la temperatura de 76 °C, respectiv 93°C sub agitare într-un vas închis dotat cu sistem de încălzire răcire și aparate de automatizare corespunzătoare

.Instalația pentru obținerea produsului este formată dintr-un vas confecționat din otel inoxidabil cu o capacitate de 1200 l prevăzută cu:

- Sistem de agitare
- Schimbător de căldură pt. încălzirea amestecului la 76 ° C
- Spirala de încălzire treaptă II (electrică), pt. realizarea încălzirii la 93 ° C
- Sistem de răcire indirectă cu apă (răcirea produsului final la 40 ° C)
- AMC, Aparat pt. măsurarea temperaturii
- Vasul va fi montat pe o platformă, prevăzută cu scări metalice și balustradă
- În încăperea alăturată va fi depozitat uleiul siliconic în două vase de depozitare a câte 11.000 l, prevăzute cu pompe de dozare, transvăsare
- Produsele solide vor fi depozitate pe rafturi (parafina și, acidul stearic)
- Produsul finit răcit (lichid viscos) va fi golit în vas de polietilenă de 1000 l IBC, ce este utilizat în mod curent pt. transportul chimicelor
- În căperea va fi dotat cu instalație de ventilație pt. evacuarea aerului viciat din sala de amestecare

Dotări

- Vas de amestecare capacitate 1200 l
- Schimbător de căldură tip spirală pt. circuit cazan pe lemne, dimensionată pentru 21 kW
- Schimbător de căldură tip spirală pt. circuit sistem electric, dimensionată pentru 9 kW
- Schimbător de căldură tip spirală pt. circuit de răcire, dimensionată pentru 6- 9 kW
- Schimbător de căldură electric 9-12 kW, U =400 V, prevăzută cu termostat de lucru reglabil, 10-120, termostat de siguranță 1200 C
- Vas de expansiune închisă solară cu membrană
- Pompa de circulație Wiloo debit 1,3 mc/h, Hn= 3,0 mc
- Separator nămol Flamcovent
- Vană deviatoare motorizată 1, inclusiv servomotor

Instalație pt. finalizarea mecanică a atei de cusut cablate

Firele achiziționate sunt vopsite și uscate identic cu sortimentele de ate de cusut fabricate în prezent în instalațiile actuale

Prin operația de finalizare mecanică în cazul atei de cusut cablate se execută următoarele faze tehnologice:

- Faza de avivare-lustruire / realizată pe mașini speciale în funcție de compoziția atei respective
- Batirare: depunerea pe formate comerciale pe mașini de batirare a atei de cusut. Formatele comerciale produse sunt de diferite lungimi: țevi cilindrice, țevi conice, țevi paralele cu flansa dublă, moșoare cu talpa denumite King-Spool. (conform fig. alăturată)

Faza de avivare lustruire se realizează pe în funcție de tipul atei cablate

- Atele de cusut cablate BRC, BRL, adică cele din bumbac sau în nu sunt avivate sau lustruite, pe aceste mașini
- Atele de cusut cablate tip BRP (adică cele cu compoziție poliesterică) sunt avivate cu agenți de avivare pe baza de apă, denumit tratament la rece (utilizând produsele Prodotto 36/49, GlisWP, Tehnofil - după o rețetă proprie)

Alimentarea mașinilor cu fire pt tratare sunt depuse pe rastelul mașinii. În timpul functionarii masinii firele sunt trecute prinbaia de avivare, apoi trec prin zona de uscare unde temperatura este mentinuta la 130°C, urmând o zona de tratament cu raze infrarosu.

Alta varianta de tratare pentru șnururi BRP, BRM și CNF este tratare avivare lustruire calda la temperatura de 130°C, utilizând un amestec de ceară.

Pentru tratare lustruire sunt montate 4 masini speciale si anume: (din care 1 pt tratare rece)

- Masina classic cu 28 capete
- Masina Brio-Corus 32 capete
- Masina Impregniert 32 capete
- Masina Match 6 capete

Pentru batirare sunt montate 3 masini speciale pentru depunerea aței de cusut pe formate comerciale

- Masina de batirat calssic cu 10 capete
- Masina OMR 6 capete
- Masina de batirat texilmesa cu 6 capete

Laborator

Dotări în laborator din 2010

- 1 buc mașina de preparare a solutiilor WSD tip
- 1 buc mașina de vopsit Mini dye Rama 1x4 vase
- 3 masini tip Ugolini SIMPLEX cu 16 vase (250g)
- 1 buc aparat pentru testarea gradului de lubrifierea; (Zeutec Spectro)
- Etuva

3.2. PROCESE TEHNOLOGICE, VOPSIREA FIRELOR TEXTILE

Se folosesc aparate de vopsire Thies pt vopsirea firelor depuse pe bobine moi, aparate închise prevăzute cu sistem automatizate pt. asigurarea reglării temperaturii după diagrama stabilita, încălzire răcire indirecta, executarea fazelor tehnologice fara deschiderea aparatelor, lucru la HT, asigurarea a unui raport de flota cat mai mica (în cazul de fata 1:8), circulația flotei în doua sensuri, prevăzute cu rezervor auxiliar, dotarea aparatelor de vopsit cu motoare electrice cu frecventa variabila .

Firele textile ce urmează a fi vopsite sunt depuse pe formate pt vopsire având greutate de 0,9 kg/bobina. Exista un număr mare de aparate cu capacitate de încărcare diferita pt ca ele sa fie utilizate la capacitate maxima, tinand cont de marea diversitate de fineți si culori ce se solicita.

Toate fazele care urmează după vopsire, reducere, spălare cu apa calda, rece etc se executa în aceeași aparat închis, după programul stabilit în rețeta. Colectarea flotelor calde si celor reci sunt separate, cele calde urmând a fi conduse la recuperarea căldurii înaintea evacuării la canalizare. Condensul rezultat este recuperat si recirculat prin CT.

Apa folosita în procesul de vopsire este filtrata si dedurizata în instalații adecvate, se asigura apa calda necesara preîncălzita obținuta prin recuperarea căldurii flotelor de vopsire evacuate.

Prepararea si dozarea chimicalelor se realizează prin stația de dozare automata Lawer, coloranți se cântăresc si se dozează prin sisteme automatizate, fara intervenția fizica a omului.

După realizarea tuturor fazelor vopsirii înaintea uscării firelor vopsite acestea sunt vacuumate pt. În depărtarea umidității excesive.

Vopsirea materialelor textile poliesterice

Vopsire HT- adică vopsire la temperatura ridicată 135 °C în utilaje speciale închise, la un raport de flota de 1:8. Principiul potrivit căruia cu cât este mai înalta temperatura de vopsire cu atât este mai rapida difuzia colorantului, este limitat de descompunerea hidrolitică a fibrei poliesterice; de aceea temperatura de vopsire nu trebuie să depășească 135 °C.

Grupa de coloranți cea mai utilizată la vopsirea materialelor textile poliesterice este cea a coloranților de dispersie. Coloranții de dispersie se livrează sub formă de pulbere foarte fină, ușor dispersabilă în apă. Aceste forme sunt adecvate în special pentru tehnologiile de vopsire în bucata. Coloranții de dispersie , înainte de vopsire trebuie să fie dispersați – folosind agenți de dispersare. Principalele sortimente de coloranți de dispersie sunt de la diferite firme specializate în producerea acestora.

Tratamente după vopsire: reducere, spălare cu apa caldă și spălare cu apa rece.

Toate operațiile se realizează în aparate de vopsire închise , în ordine după o diagrama stabilită, adăugând chimicalele și coloranții pregătiți separat în stația de dozare, dizolvare deschiderea capacului aparatului numai după terminarea tuturor operațiilor.

Fazele procesului tehnologic de vopsire

- Pregătirea colorantului:
- Coloranții sunt depozitați în camera specială fiind cântărit prin sistem automatizat, în baza rețetelor întocmite colorantul cântărit se dispersează cu apă caldă în prezența unui agent de dispersare în vase speciale de unde se introduce în aparate de vopsire la timpul prescris, coordonat de un sistem automatizat de monitorizare a Vopsitoriei.
- În funcție de intensitatea culorii ce urmează a se obține se deosebesc; culori deschise, medii și culori închise. În cazul culorii deschise concentrația colorantului este < 0,5 %; la culori medii concentrația este cuprinsă între 0,5-1,0 %, iar la culori închise este > 1,0 %.(exp. Culoarea neagră, folosind colorant în concentrație de 2,8-3 %)
- Pregătirea și dozarea chimicalelor necesare se realizează prin instalația sistem automatizată tip Lawer.
- Chimicalele folosite în mod curent în procesul de vopsire sunt depozitați în stația chimică de unde se în carcă rezervoarele de dozare al fiecărui produs chimic folosit. Produsele solide aprovizionate sunt dizolvate în concentrație prescrisă (exp. hidrosulfid de sodiu, soda caustică, acid acetic, etc.) și depozitate în rezervoarele proprii pt dozare. Prin sistemul folosit se introduc în aparatul respectiv cantitățile exacte de chimicale cântărite necesare conform rețetei, fără intervenția omului.

Vopsirea

În flota de vopsire se introduce la temperatura prescrisă:

- x gr/l colorant de dispersie
- 0,5-1 ml/l acid acetic pt a regla pH-ul la 5-6
- 0,5-1 g/l agent de dispersare

Vopsirea se realizează după diagrama stabilită la 130- 135°C. Viteza de încălzire, timpul de vopsire, paliere intercalate sunt stabilite prin rețeta elaborată și fixată. Ciclul total de vopsire în cazul culorilor deschise este de cca. 50 minute, la culori medii de 72 minute, iar la culori închise 105 minute. După terminarea vopsirii, flota se răcește indirect până la temperatura de 80 gr C apoi se evacuează la canal. După terminarea vopsirii se aplică spălarea cu apă caldă pentru îndepărtarea resturilor de coloranți nefixați pe material și a chimicalelor.

Reducerea: După vopsire urmează o fază de curățire –reducere (ce se aplică în cazul culorilor închise și medii) care are rolul de îndepărtarea coloranților nefixați pe fibră sau filament, cât și îndepărtarea “oligomerilor” care apar în timpul vopsirilor la temperatura ridicată. Flota de reducere conține: hidrosulfid de sodiu, hidroxid de sodiu sau produse similare, agenți de înmuiere la nevoie. După reducere urmează o spălare cu apă caldă.

Vacuumare-uscare: în uscătoare rapide.

Este important de menționat faptul, că în cazul vopsirii cu coloranți de dispersie cantitățile de coloranți neepuizați care se elimină cu apele reziduale sunt reduse. Cantitățile concrete eliminate, depind de programul zilnic de producție, (ponderea culorilor, deschise, medii sau închise ce urmează a se realiza, cât și solicitările beneficiarilor.

Gradul de epuizare a coloranților de dispersie poate fi aproximată la 94-96% la temperatura de 135°C, timp de 30 min.

Centrala termica

Aburul tehnologic este asigurat de 2 buc cazan de aburi Vitomax 200 HS (tip M235) de fabricatie Weissmann cu capacitate de 10 to/h abur, la presiune de regim de 8 bar (una în funcțiune, una de rezerva). Înălțimea cosului de dispersie H=16 m D=0,8 m. Consumul maxim de gaze naturale la un cazan este de 850 Nmc/h. Regimul de funcționare a cazanului corespunde cea a vopsitoriei adica 6 zile/saptamana 24 ore/zi. Aburul condensat este recuperat în proporție de 90 % și prin adăugarea apei de alimentare se vor compensa pierderile pe circuit. Centrala termica este dotată cu instalație de dedurizare a apei de alimentare a cazanelor cu schimbatori de ioni.

Cazan de apa calda pt incalzire tip Viessmann Vitoplex 100; Putere nominala 895 KW; cu un consum de gaze naturale 96,67 Nmc/h; randamentul cazanului 94%, înălțimea cosului de dispersie H=16 m D=0,6 m. Cazanul va asigura energie termica pt incalzirea spatiilor de lucru pe timpul friguros și asigurarea apei calde menajere necesare. Regimul de funcționare în funcție de temperatura exterioara .

Instalația de preepurare ape uzate

Preepurarea apelor uzate se realizează în stația de preepurare în proprietatea SC Coats Romania SRL, Stația de preepurare a fost preluată de la SC Ata Odorhei SA și modernizată pt. a se putea realiza preepurare următoarelor debite de ape uzate:

$Q_{total} = 2160$ mc/zi, sch I=110 mc/h, Sch II și III=80 mc/h, din care orar=30 mc/h, $Q_{zi} = 240$ mc/zi. Debite caracteristice a apelor uzate tehnologice evacuate de la SC Coats Romania SRL. Q_2 med=1.440 mc/zi= 16,67 l/s

Apele reziduale brute la intrare în stația de preepurare au o compoziție neuniformă, sunt alcaline pH = 9,5-11,8 slab colorate, temperatura 30-40 gr C, au un conținut de detergenți de 10- 20 mg/l. de asemenea au un conținut de substanțe organice exprimate în CCO-Cr cuprins între valorile 600-1200 mg/l, respectiv CBO5 cuprins între 100-150 mg/l și MTS 200-300 mg/l, sulfuri și eventual hidrogen sulfurat.

Fluxul tehnologic de preepurare (realizat) în unitate consta din

- reținerea plutitoarelor pe gratare cu curățire manuală
- neutralizarea cu acid sulfuric, prindozare și control automat
- aerare prin insuflare cu bule fine, utilizând o nouă tehnologie
- tratare chimică, cu dozarea automată coagulant și floculant
- decantare finală
- deshidratarea namolului
- dozele de chimicale necesare neutralizării și doza coagulantului și floculantului în vederea asigurării unui grad de epurare corespunzător este de circa:
 - pentru neutralizare acid sulfuric concentrat: 0,5-0,6 l acid sulfuric concentrat/mc apa reziduală
 - pentru coagulare, Coagulant GWC 71255 doza de 250 ppm apa uzată și PAC
 - pentru floculare, floculant optim de tip GWC 71605 doza 1,1 ppm apa reziduală

Apele uzate intra în caminul de colectare și cu ajutorul pompelor autoamorsante sunt trecute în blocul de amestecare – camera de reacție re tehnologizată format din cele două linii distincte de lucru. În primul compartiment dotat cu agitatoare mecanice se dozează acidul sulfuric (automat) în vederea neutralizării apelor uzate și controlul automat al pH-lui. Apele uzate cu un pH în jur de 7 sunt trecute în camera de aerare unde sunt montate elemente de aerare cu membrane în vederea asigurării unei dispersii fine a aerului, insuflat (asigurate de cele două suflante).

Apele aerate sunt pompate prin 2 buc pompe submersibile cu o capacitate fiecare de 60 mc/h, comandate de nivelul apei din compartimentul de pompare al bazinului de reacție. Pe conducta de refulare comuna sunt montate debitmetrul, care comanda dozarea automată a soluției de coagulant și floculant pentru tratare chimică. La fundul decantorului are loc finalizarea reacției de floculare, apa repartizată radial se decantează, apa epurată se evacuează prin ghiabul decantorului în canalizarea zonei. În vederea concentrării namolului de la 2%, la 70 ± 2% s.u. se scoate namolul din conducta de evacuare cu o pompa de namol care alimentează instalația de deshidratare. Namolul este colectat în container de 1000 l, iar apele separate scurg în canalul de colectare.

4. MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

Programul managementului de mediu

Firma SC Coats Romania SRL a fost auditată de firma de certificare pentru prelungirea certificatului pentru sistemul de management al calitatii, precum și pentru obținerea certificatelor pentru sistemele de management de mediu, energie și protecția muncii. Scopul auditului de certificare efectuat a fost analiza sistemului de management al Clientului pentru a stabili dacă sistemul satisface în continuare cerințele standardului ISO 9001:2008 și corespunde cerințelor standardelor ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, ISO 50001:2018. Prin audit a fost evaluat sistemul integrat de management al Clientului – pentru activitățile indicate în domeniul de valabilitate. Auditul s-a desfășurat în conformitate cu procedurile sistemului integrat de management al TÜV Rheinland Romania, conform planului de audit elaborat pe baza informațiilor puse la dispoziție de Client. Firma SC Coats Romania SRL are Certificarea pentru sistemul integrat până la 02.03.2023.

SC Coats Romania SRL dispune de certificat de Oeko pentru producția standard – Tex Standard 100, cu numărul 11-37362, cu numărul de test report 62094: emis de Shirley Technologies LTD (anexat documentației) cu valabilitate până la 03.10.2022.

Avem de certificat de Oeko separat pentru produse reciclate – Tex Standard 100, cu numărul 11-62943, cu numărul de test report 62093: emis de Shirley Technologies LTD (anexat documentației) cu valabilitate până la 31.01.2023.

Avem de certificat de Oeko separat pentru produse Tea Bag – Tex Standard 100, cu numărul 11-62942, cu numărul de test report 62942: emis de Shirley Technologies LTD (anexat documentației) cu valabilitate până la 12.01.2023.

Managementul SC Coats Romania SRL, a decis documentarea, implementarea, menținerea și îmbunătățirea continuă a unui sistem integrat de mediu, în conformitate cu cerințele standard, pentru a demonstra că:

- managementul uzinei este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanță, inclusiv a obiectivelor de mediu, în vederea îmbunătățirii continue, ținând cont de necesitățile tuturor părților interesate (clienți, angajați, furnizori, acționari, comunitate/ societate);
- aspectele de mediu, fac obiectul politicii și a obiectivelor generale ale managementului firmei;
- sunt identificate criteriile și metodele necesare pentru identificarea, eliminarea și/ sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atât asupra personalului uzinei cât și asupra altor părți interesate;
- sunt stabilite autoritatea și responsabilitatea funcțiilor care răspund de implementarea și menținerea cerințelor de mediu, iar deciziile se iau la nivelele corespunzătoare de autoritate;
- sunt întreprinse măsuri pentru a asigura respectarea cerințelor legale și alte cerințe de reglementare aplicabile, aferente protecției mediului, pentru toate procesele (fabricație, mentenanță, aprovizionare, inspecții/ încercări logistica etc.);
- sunt asigurate resursele necesare desfășurării activităților;
- sunt întreprinse acțiuni de verificare și implementare în vederea îmbunătățirii continue;
- personalul ce desfășoară activități de auditare este independent față de procesul auditat.

4.1. Obiective, tinte si programe

Anual, se stabilesc obiective si tinte masurabile (cand este posibil) de mediu în acord cu strategia globala, a politicii declarate si a angajamentului luat precum si tinand cont de cerintele legale, în functie de realizarile anului precedent, tinand cont de de aspectele reale si de contextul local.

Obiectivele si tintele generale si cele specifice de mediu sunt incluse în "Planul de dezvoltare al firmei,, (analizat si revizuit în fiecare an, pe baza rezultatelor anului anterior si a strategiei pe termen lung), cu responsabilitati, termene de rezolvare si buget alocat.

Obiectivele de mediu sunt stabilite si sustinute de indicatorii de performanta.

Planificarea obiectivelor generale si a celor specifice, se face luand în considerare:

- conformarea cu reglementarile legale relevante si alte cerinte specifice de mediu la care uzina subscrie;
- aspectele de mediu semnificative;
- optiunile tehnologice disponibile firmei;
- cerintele financiare, comerciale si operationale;
- puncte de vedere ale partilor interesate.

Obiectivele si tintele sunt stabilite si analizate în vederea determinarii conformitatii cu cerintele legale si alte cerinte la care uzina subscrie, tinand cont de aspectele semnificative identificate. Responsabilitatea realizarii obiectivelor de mediu si securitate revine tuturor functiilor relevante din cadrul uzinei si se regasesc în obiectivele individuale ale acestora. Stadiul realizarii obiectivelor individuale la toate nivelele, sunt analizate anual cu ocazia evaluarii performantei individuale. În situatia în care nu sunt realizate obiectivele propuse, se stabilesc actiuni de identificare a cauzelor, precum si de eliminare a acestora, cu responsabilitati si termene. Stadiul actiunilor stabilite si eficacitatea acestora se analizeaza lunar/ trimestrial de catre managementul uzinei, iar rezultatele obtinute sunt prezentate intregului personal cu ocazia sedintelor de analiza si comunicare. Pentru indeplinirea Politicii, a angajamentului asumat si atingerea obiectivelor si tintelor de mediu, sunt stabilite programe de management (anuale sau pe termen lung), care includ obiective generale si specifice, termenele si mijloacele de realizare, responsabilitati si autoritati desemnate pentru functiile relevante, dupa cum urmeaza:

- **Planul de imbunatatire al firmei**– este revizuit anual, pe baza strategiei pe termen lung si a realizarilor la zi
- **Programul de Conformare**– include cerintele legale, sursele de finantare si responsabilitatile functiilor implicate pentru reducerea efectelor prezente si viitoare ale activitatilor desfasurate. În baza autorizatiei integrate de mediu la capitolul
- **Programe de actiuni** - stabilite în urma auditurilor externe, a analizelor efectuate de celor de analiza efectuate de management.

La elaborarea Programelor de management se ia în considerare introducerea de noi tehnologii, punctele de vedere ale partilor interesate tinandu-se cont inclusiv de politica financiara a organizatiei.

Managementul la cel mai înalt nivel asigura resursele necesare implementarii actiunilor din programele de management. Programele de management sunt analizate periodic de factorii responsabili, în vederea stabilirii stadiului realizarii lor (de analiza a indicatorilor din PIP), sau sunt monitorizate direct de Responsabil Mediu si aduse la cunostinta managementului de varf. În situatia unor proiecte si /sau dezvoltari (modificari în cadrul procesului de realizare a produsului, introducerea de noi conditii de lucru), programele de management sunt adaptate de la caz la caz functie de situatie, iar actiunile sunt stabilite astfel incat sa asigure implicarea managementului si nu în ultimul rand, în urma analizei impactului acestor schimbari asupra aspectelor de mediu. Modificarile survenite în urma implementarii acestor proiecte/ dezvoltari, precum si noile cerinte ale normelor legale si de reglementare aplicabile sunt documentate, astfel incat sa se asigure functionarea continua a sistemului.

4.2. Constientizare si instruire

Se vor specifica modalitatile de constientizare si instruire a personalului care lucreaza pe diferite faze de proces cu efect semnificativ asupra mediului dupa cum urmează:

- instruire periodica individuala si în grup realizata de conducatorii si sefii directi a locurilor de munca (programatori de productie, coordonatori departamente) si se executa verificarea cunostintelor de catre responsabilul cu probleme pe unitate cu frecventa trimestriala.
- sunt prelucrate continutul fiselor tehnice de securitate tuturor angajatilor care au legatura directa cu aceste produse si se verifica modul de respectare a depozitarii, manipularii si utilizarii a acestora.
- lunar si trimestrial se analizeaza si se prelucreaza cu angajatii care au legatura cu rezultatele monitorizarilor de mediu accentuand neconformitatile si stabilirea masurilor necesare în vederea eliminarii a unor noconformitati cat si modalitatile de rezolvare a acestora
- anual este introdus o simulare pentru situatii de urgenta cu tematica de mediu, acesta a avut loc la data de 15.11.2018, tema fiind: Accidentare cu substante chimice (cu scurgere de chimicale și vatamare corporala). Au fost asezate in 7 diferite puncte pe teritoriul firmei SPILL KIT-e, in care avea loc instrumente care sunt necesare in scurgeri de chimicale.

4.3. Responsabilitati

Implementarea masurilor din planul de actiuni, dupa caz.

- Plan operativ de prevenire si management al situatiilor de urgenta – prezentat la autorizare
 - Plan de depozitare a substantelor periculoase
 - Lista substantelor periculoase cu toate avizele necesare
 - Plan de interventii în caz de incendiu
 - Plan de evacuare
 - Plan de actiune de acoperire încazul dezastrelor (Disaster recovery plan)
- Planurile de mai sus sunt avizate de organele de drept si se gasesc la unitate.

4.4. Raportari

Contributia la registrul European al poluantilor emisi si transferati PRTR

- Raport de monitorizare privind emisii de CO₂/an, conform HG 780/2006
- Anexa nr. 1 – tabel raportare PRTR
- Anexa nr. 2 - Raport de monitorizare privind emisii de CO₂/an
- Raport anual de mediu - transmis la ACPM
- Raportarea datelor de monitorizare
- Raportarea situatiei gestiunii deeurilor conform HG 856/2002
- Statistica deeurilor -Chestionar Prodess .
- Raportarea situatiei gestiunii ambalajelor si a deeurilor de ambalaje conform Legii 249/2015
- Raportarea datelor si informatiilor referitoare la substante chimice utilizate conform Legii 59/2016
- Chestionare complete privind date necesare pt calculul emisiilor conform OM 3299/2012
- Raport privind incidentul (daca este cazul - dupa la ACPM si GNM)
- Raport privind reclamatii (se depune la APM în luna urmatoare)

4.5. Notificarea autorităților

Se vor descrie incidentele de mediu care au avut loc în societate cu privire la emisiile accidentale sau accidentelor majore, funcționarea echipamentelor de depoluare:

- data, ora incidentului

- detalii privind natura și riscul asociat
- măsurile întreprinse
- mod de înființare autorități sau public

Detalii cu privire la una din situațiile de mai jos

- încetarea temporară sau permanentă a activității oricărei părți sau a întregii instalații autorizate
- reluarea exploatării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate după oprire
- schimbarea titularului/operatorului instalației
- schimbarea acționariatului în cadrul societății
- revizuirea autorizației de gospodărire a apelor

Notificări conform art. 10 și 13 din OUG 68/2007, după caz

Documente/rapoarte de inspecție/notificări/concluzii audituri de mediu realizate de alte autorități se atașează prezentului.

Se anexează procesele verbale de verificare și control efectuate de autorități în anul 2021:

- Proces verbal de constatare de Apele Române- Administrația Bazinală de Apă Mureș- nr 310/02.02.2021
- Proces verbal de constatare de Apele Române- Administrația Bazinală de Apă Mureș- nr 156/27.08.2021

5. MATERII PRIME, MATERIALE AUXILIARE

5.1. Selectarea materialelor auxiliare

Materia primă utilizată: fire textile răsucite și pregătite pe formate elastice.

Fire și filamente textile folosite pt. producerea ață de cusut sunt achiziționate de la unități productive. Firele sunt filate și răsucite cu destinație ață de cusut și pregătite pentru vopsire, (depușe pe formate elastice). În unitate se va executa finisarea chimică (vopsirea) și mecanică (depunerea pe formate de prezentare) a acestora cât și desfacerea produselor finite. Tipul semifabricatelor utilizate sunt, filamente de poliester 100%, fire de poliester 100%, poliester filamentar îmbrăcat cu bumbac sau poliester filamentar îmbrăcat cu fibra de poliester, fire viscoză. Aceste materiale au diferite denumiri în funcție de suport și fibra ca: SSP, PPC, PCC, LFP, TPX, MFP, TXN, PBT de diferite finețe exprimate în Tex, Denier sau Nm. Aceste materiale sunt depușe pe tevi plastice pe formate individuale a câte 0,9 kg și sunt trimise din depozit direct la vopsire.

5.2. Coloranți textili utilizați

Clase de coloranți utilizați

Coloranți de dispersie

Sunt produse aproape insolubile în apă, care vopsesc firele poliesterice, acetat și triacetat de celuloză, polipropilenice, din suspensii apoase fiind dispersate, mărimea particulelor variind între 1-4 nm, în prezența unor agenți de dispersie care să împiedice aglomerarea particulelor. Dispersarea se realizează prin măcinarea coloranților în stare umedă la mori

speciale în prezența dispersațiilor. Fixarea coloranților pe fibra se face inițial printr-un proces de absorbție, urmat de o dizolvare a colorantului de dispersie în fibră. Din punct de vedere a structurii, coloranți de dispersie sunt coloranți monoazoici, caracterizați prin prezența în componentă de cuplare a unor grupe hidrofile NH_2 , OH , OCH_3 , $\text{N}(\text{CH}_3)_2$, etc. care favorizează dispersabilitatea în apă și afinitatea pentru fibrele hidrofobe. Componenta de diazotare conține 1-2 grupe NO_2 , în pozițiile para și orto față de grupa azo.

Se utilizează coloranți de dispersie selecționați pentru vopsire la temperatura în altă ața de cusut sintetica (CFP) de filamente poliesterice sub denumire comercială GRAL introdus în fabricație în cursul anului 2010, se vopsește identic cu ața de cusut din fibre poliesterice specificate mai sus utilizând tot coloranți tip Dianix sau Foron.

Coloranți pentru vopsirea părții de bumbac-coloranți din următoarele grupe:

Coloranți de cada

Una din principalele clase de colorant pentru vopsirea fibrelor celulozice este cea a coloranților de cada, care prezintă proprietăți de rezistență superioară altor coloranți, randamente tinctoriale ridicate și o bună reproductibilitate. Sortimentul coloranților de cada este foarte larg și se prezintă sub forma de diferite denumiri specifice firmelor producătoare ca: Indantren, indigo, cibanon, solanthren, mikenthren, osthantren, etc. Coloranți de cada prezintă unele caracteristici specifice ca: forma de prezentare, aplicarea pe fibre celulozice în forma solubilă, redușă de leucoderivat sodic, vopsirea fibrelor celulozice trebuie să se efectueze în prezența alcaliilor, colorantul fiind oxidat pe fibra ulterioară, până la forma inițială de pigment insolubil.

Coloranți reactivi

Bumbacul este o fibra textilă cu o cota parte pe piața de aproape 50%. Clasa de coloranți cea mai des încorporată în acest segment al fibrei este cea a coloranților reactivi. Aceasta clasă a depășit clasele de coloranți direcți și sulfurici, care la rândul lor au deținut o perioadă îndelungată de supremație pe piața. Denumiri ale diferitelor firme care fabrică coloranți reactivi (cu compoziții chimice diferite) sunt Procion, Drimaren, Cibacron, Levafix, Ostazin. Denumirea, firmele producătoare, cât și codul vama sunt specificat în tabelul prezentat; abilitarea importului se va face în conformitate cu legile în vigoare. În unitate se folosesc în producție coloranți reactivi Procion. Colorantul Procion sunt coloranți reactivi utilizați la vopsirea părții de bumbac, din fibrele PES + bumbac destinat pentru ața de cusut, numai că prima provine de la firma Ciba iar cel Procion de la DyStar tot Elveția, clasă de coloranți prevăzută a fi folosită în unitate cuprinși în autorizație de mediu. Procesul tehnologic de vopsire este același, cantitățile de chimicale utilizate sunt cele prezentate în documentațiile de autorizare. Menționăm că motivul înlocuirii este de ordin calitativ. Cu ajutorul coloranților Procion pot fi obținute rezistențe la frecare a produsului finit mai bune, deci o fixare mai bună a coloranților pe suportul textil. Firma noastră va utiliza clasă de coloranți Procion (toată gama de culori) necesare pentru vopsiri specifice conform cartelei de culori la un număr de 90 culori din cartela de 480 culori respectiv din culorile speciale.

Coloranți de sulf

Coloranți de sulf folosiți pentru vopsirea fibrelor textile din fibre de bumbac sunt insolubili în apă, fiind solubili în sulfura de sodiu. Prin vopsire cu coloranți de sulf se obțin culori stabile cu cheltuieli materiale mai reduse însă nu se pot obține culori vii, fără tratamente ulterioare rezistențele la lumină sunt reduse, la fel și rezistențele la frecare uscată sunt slabe.

Clasă de coloranți de sulf „Diresul”, produs de firma Clariant Iberica SA folosit de firma SC Coats Romania SRL sunt coloranți sub formă lichidă dizolvată cu un conținut de 1-3 % sulfura de sodiu. Procesul tehnologic al vopsirii aței amestec poliester - bumbac se realizează în aparat închis – în bobine. Diagrama de vopsire este anexată cât și consumul specific de chimicale necesare. Se consideră că parte de bumbac al aței de cusut amestec PES + bumbac, se va vopsi în cea mai mare parte cu coloranți de cada, iar cea cu coloranți de sulf și reactivi în proporție mult mai redusă.

5.3. Intrările de materii prime, cantități corelate cu procesul de producție

Fire textile de diferite tipuri utilizat pentru producerea aței de cusut: 3004827 kg.

Coloranți de dispersie selecționați pentru vopsire la temperatura înaltă: 29645.56 kg.

Coloranți acizi pentru vopsirea firelor de nylon: 416.96 kg

Agenti de albire optică: 1614.84 kg

Coloranți specifici pt vopsirea părții de bumbac.

- coloranți de cada: 2214.9 kg
- coloranți reactivi: 65.52 kg
- coloranți de sulf: 338.23 kg
- Coloranți reactivi pentru in: 0.007

Total coloranți utilizați 34296.1 kg.

Tabel nr 1

| Chemical Name | Comentariu | Consum anual (Kg) |
|---|---|-------------------|
| Cera Compound Pr99 | lubrifiant in productia Braids | 40 |
| Cera Multiwax W 445 | lubrifiant in productia Braids | 1173 |
| Cera Multiwax W 835 | lubrifiant in productia Braids | 1552 |
| Glis Wp | lubrifiant in productia Braids | 561 |
| Microwax 13359 | lubrifiant in productia Braids | 830 |
| Prodotto 36/49 | lubrifiant in productia Braids | 835 |
| Tecnofil 50/40 | lubrifiant in productia Braids | 45 |
| Tecnofil 48 | lubrifiant in productia Braids | 188 |
| Caustic Soda 100% (Naoh) Liquid | regulator de pH, la bumbac | 44125 |
| Hydrogen Peroxide | agent oxidant a vopsirile de bumbac, pt tratarea apei uzate | 121294 |
| Aditiv 5191 | Utilizat la tiparire etichete | 3 |
| A188 Additive (0,8 Liter) | Utilizat la tiparire etichete | 216 |
| Mb175 Black Ink (0,8 Liter) | Utilizat la tiparire etichete | 6 |
| Gwc-1125 / Coagulant 71225 | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 1175 |
| Gwc-1344 | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 460 |
| Gwc-1605 / Flocculant 71605 | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 232 |
| Gwc-2100 / Nalco Bt- 21 | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 144 |
| Gwc-2303 / Nalco Bt - 06 | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 10 |
| Gwc-2303 Solution | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 363 |
| Gwc-2412T / Nalco Bt- 31 | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 245 |
| Poly Aluminium Chloride | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 49756 |
| Salt: Tablets For Water Treatment Plant | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 17200 |
| Solutie Spalare Externa 5100-4 | Utilizat la tiparire etichete | 1 |
| Solutie Spalare WI200 1L | Utilizat la tiparire etichete | 1 |
| Sulphuric Acid 96% | Utilizat la deduriz. apei de alim. | 4809 |
| Acetic Acid 80% | regulator pH | 14674 |
| Albaflow Cir | umectant învopsitea TXN | 1056 |
| Albegal Set | egalizator la vopsirile TXN | 1052 |
| Albigen A | egalizator la vopsirile TXN | 69 |
| Apyrol Pes 80 | Agent de intarziere a focului | 555 |
| Butyl Stearate Rm0057 | component lubrificant | 51 |
| Citric Acid Monohydrate | stabilizare pH, poliester cu inalbitori | 700 |
| Dekol 1097N Liq | agent de sequestrare la poliesteri | 96 |
| Dekol Disperse Sn New | agent de sequestrare la poliesteri | 40 |
| Deurex T15 | ingredient lubrifiant | 6785 |
| Dispergator Xht Sl | auxiliar textil pentru ata | 1 |
| Eganal Dm | egalizator la vopsirile de poliester | 0 |

| | | |
|---------------------------------------|--|--------|
| Eganal Ps | egalizator la vopsirile de poliester | 9672 |
| Heptol Emg | Material auxiliar textile | 4 |
| Isopropyl Palmitate | ingredient lubrifiant | 3578 |
| Kahlpowder 2442P100N-Carnuba 52105561 | component lubrifiant | 8 |
| Kieralon Eh Liq | utilizat in vopsiri sulfurice | 96 |
| Lavotan Wah 75 | Agent de spălare și curățare | 4 |
| Lufibrol 2Ud. Liq. | Auxiliar textil in productia Tea Bag | 1 |
| Lyocol Dor Liq | agent indepartare oligomeri | 2262 |
| Lyocol Prdn | agent dispersie vopsiri poliesteri | 8989 |
| Nylofixan Hf Liq | agent fixare TXN | 1355 |
| Opticid Psd 50% | stabilizator pH la vopsirile de poliesteri | 14247 |
| Pregal (Uniperol Level P) | agent egalizare bumbac | 594 |
| Prestogen Sifa Liq | egalizator la vopsirea firelor Tea Bag | 0 |
| Protx2 | agent antimicrobial | 1 |
| Reducing Agent D Powder | auxiliar pentru vopsire disperzi | 621 |
| Ruco-Tex Mu | agent indepartare oligomeri | 5388 |
| Rucostab OKW | stabilizator peroxid | 1503 |
| Rucorit Ral | agent reactie bumbac | 196 |
| Rucowet Rn | agent umectare le vopsirile de bumbac (diresul) | 140 |
| Salt(Vacum) | agent umectare le vopsirile de bumbac (diresul) | 2235 |
| Sarabid Ldr | egalizator la vopsirea inului | 7 |
| Sasol Wax 5203 Slabs | component lubrifiant | 122 |
| Sera Con N-Vs | auxiliar vopsire TXN | 861 |
| Sera Gal P-Rdl | agent egalizare poliesteri | 13924 |
| Silicone 1000 Cs Fluid | component lubrifiant | 122272 |
| Silwa S280 | lubrifiant | 87 |
| Silwa TI 100 | lubrifiant | 16840 |
| Sodium Carbonate (Soda Ash) | stabilizator pH la vopsirea TXN | 1188 |
| Sodium Acetate Anhydrous | stabilizator pH la vopsirea TXN | 464 |
| Sodium Hydrosulfite 10% | agent reactie bumbac | 48097 |
| Sodium Nitrite Powder | agent contra "over reduction" la vopsire cada bumbac | 0 |
| Sodium Nitrite Liquid | agent contra "over reduction" la vopsire cada bumbac | 197 |
| Sodium Sulphate | agent de reactie la vopsirile de bumbac | 2939 |
| Stabilon Ct | agent anti ingalbenire al vopsiri nylon | 280 |
| Stearic Acid | ingredient lubrifiant | 37 |
| Sunsolt Lm7 Liquid | agent egalizare | 2137 |
| Tecoclean Ftk | Material auxiliar textile | 2952 |
| Tex-Lub Nsp | lubrifiant fara silicon | 4801 |
| Uvitex Nfw-S Liquid | auxiliar vopsire TXN | 0 |

| | | |
|-------------------------|---|------|
| Verolan Nbo | agent spalare bumbac | 4774 |
| Viroblock Npj03 | produs biocid | 1 |
| Sera Gal P-Sdl | agent egalizare poliesteri | 22 |
| Acetic Acid Glacial 98% | Utilizat in productia Tea Bag pentru albire | 0 |
| Permanganat De Potasiu | utilizat in laborator | 0.02 |
| Percloretilen | utilizat in laborator | 45 |

În cazul utilizării altor substanțe și preparate chimice, față de cele din autorizația integrată de mediu, se vor specifica caracteristicile acestora: natura chimică/compoziție, utilizări, ponderea în produs, mod de stocare. Se vor atașa fișe tehnice de securitate.

NOMINALIZAREA COLORANTILOR UTILIZATE ÎN PRODUCTIE 2021

Tabel nr 2

| Nume vopsea | Tip vopsea | Consum anual (Kg) |
|-----------------------------------|--------------------|--------------------------|
| Coralene Blue Grxf-I | coloranti disperzi | 4.49 |
| Dianix Yellow Brown Se-RI | coloranti disperzi | 158 |
| Dianix Black Cc-R New | coloranti disperzi | 4489 |
| Dianix Blue Cc | coloranti disperzi | 339 |
| Dianix Brilliant Orange G | coloranti disperzi | 1 |
| Dianix Brilliant Scarlet Sf | coloranti disperzi | 1 |
| Dianix Brilliant Violet R | coloranti disperzi | 1 |
| Dianix Luminous Yellow Gn | coloranti disperzi | 3 |
| Dianix Navy Cc New | coloranti disperzi | 2117 |
| Dianix Orange S-G | coloranti disperzi | 21 |
| Dianix Red C-4G 150% | coloranti disperzi | 161 |
| Dianix Red Cc | coloranti disperzi | 9 |
| Dianix Rubine Etd 300% | coloranti disperzi | 657 |
| Dianix Scarlet Xf | coloranti disperzi | 21 |
| Dianix Turquoise S-Bg | coloranti disperzi | 294 |
| Dianix Violet S-4R | coloranti disperzi | 9 |
| Dianix Yellow Brown Cc | coloranti disperzi | 1169 |
| Dianix Yellow Brown Se-R | coloranti disperzi | 0 |
| Dianix Yellow S-3G | coloranti disperzi | 0 |
| Dianix Yellow Se-G | coloranti disperzi | 425 |
| Diresul Black Rdt 2Ks | coloranti de sulf | 97 |
| Diresul Blue Rdt-3R Liquid | coloranti de sulf | 240 |
| Diresul Brown Rdt-Gs 150 | coloranti de sulf | 0 |
| Diresul Yellow Rdt-E | coloranti de sulf | 0 |
| Dorospers Blue As-3L | coloranti disperzi | 5 |
| Dorospers Navy As-3L | coloranti disperzi | 78 |
| Farbanthren Yellow 3 Gls | coloranti disperzi | 4 |
| Foron Black Rd-Se 300% | coloranti disperzi | 744 |
| Foron Black Se-Rd 400 | coloranti disperzi | 10602 |
| Foron Blue S-Rd | coloranti disperzi | 414 |
| Foron Brilliant Yellow S-Wf | coloranti disperzi | 0 |
| Foron Brilliant Blue S-Bg | coloranti disperzi | 717 |
| Foron Brilliant Red E2BI 200% | coloranti disperzi | 46 |
| Foron Brilliant Violet S-3RI 150% | coloranti disperzi | 13 |
| Foron Brilliant Yellow S-6Gln | coloranti disperzi | 45 |
| Foron Brilliant Yellow Se-Rd | coloranti disperzi | 624 |
| Foron Cyanine S-Wf | coloranti disperzi | 6 |

| | | |
|--------------------------------------|--------------------|------|
| Foron Golden Yellow S-Wf | coloranti disperzi | 1 |
| Foron Navy S-Rd | coloranti disperzi | 3169 |
| Foron Orange Rd-S | coloranti disperzi | 3 |
| Foron Orange Se-Rd | coloranti disperzi | 1965 |
| Foron Red S-Wf | coloranti disperzi | 131 |
| Foron Rubin S-Wf | coloranti disperzi | 0 |
| Foron Rubine Se-Rd | coloranti disperzi | 684 |
| Foron Scarlet S-Rd | coloranti disperzi | 303 |
| Foron Vermillion S-Wf | coloranti disperzi | 86 |
| Hydron Indo Carbon Clg Liquid 02 | coloranti cada | 0 |
| Indanthren Olive T Coll. | coloranti cada | 13 |
| Indanthren Scarlet Gg Coll. | coloranti cada | 88 |
| Indanthren Blue Clf Coll. | coloranti cada | 4 |
| Indanthren Br. Green Ffb Coll | coloranti cada | 7 |
| Indanthren Brilliant Blue Rcl Dc1409 | coloranti cada | 98 |
| Indanthren Brown Br Coll. | coloranti cada | 72 |
| Indanthren Brown Lbg Coll. | coloranti cada | 58 |
| Indanthren Direct Black 5589 | coloranti cada | 779 |
| Indanthren Grey 5607 Coll. | coloranti cada | 35 |
| Indanthren Navy Blue Hbl Coll. | coloranti cada | 548 |
| Indanthren Olive Mw | coloranti cada | 14 |
| Indanthren Olive R | coloranti cada | 24 |
| Indanthren Red Fbb Coll. | coloranti cada | 1 |
| Indanthren Rubine R 150% Coll. | coloranti cada | 44 |
| Indanthren Yellow 5Gf | coloranti cada | 397 |
| Indanthren Yellow F3Gc | coloranti cada | 24 |
| Indanthren-Grau Nc | coloranti cada | 8 |
| Indanthren Brill Orange Gr | coloranti cada | 0 |
| Indanthren Brilliant Violet 3-B | coloranti cada | 0 |
| Levafix Amber Ca | coloranti cada | 1 |
| Levafix Blue Ca | coloranti cada | 0 |
| Levafix Brilliant Yellow Ca | coloranti cada | 0 |
| Levafix Fast Red Ca | coloranti cada | 1 |
| Levafix Orange Ca | coloranti cada | 0 |
| Procion Brilliant Orange H-Exl | coloranti reactivi | 6 |
| Procion Crimson H-Exl | coloranti reactivi | 27 |
| Procion Fast Yellow H-Exl | coloranti reactivi | 0 |
| Procion Flavine H-Exl | coloranti reactivi | 8 |
| Procion Navy H-Exl | coloranti reactivi | 2 |
| Procion Sapphire H-Exl | coloranti reactivi | 8 |
| Procion Turquoise H-Exl | coloranti reactivi | 0 |
| Procion Yellow H-Exl | coloranti reactivi | 15 |

| | | |
|---|------------------------------|-----|
| Remazol Brill Blue Bb 133 | Coloranti reactivi pentru in | 0 |
| Remazol Deep Black Rgb | Coloranti reactivi pentru in | 0 |
| Remazol Turquoise Blue G 133% Dc1452 | Coloranti reactivi pentru in | 0 |
| Ruco-Blanc Co-B | agent de albire optica | 32 |
| Ruco-Blanc Co-Ha | agent de albire optica | 73 |
| Ruco-Blanc Co-Ma | agent de albire optica | 30 |
| Ruco-Blanc Pe-N | agent de albire optica | 170 |
| Ruco-Blanc Pe-Nb | agent de albire optica | 483 |
| Ruco-Blanc Pe-R | agent de albire optica | 825 |
| Ruco-Blanc Pe-Rr | agent de albire optica | 2 |
| Telon Black Amf | coloranti acid | 171 |
| Telon Blue Aglf | coloranti acid | 4 |
| Telon Blue Brl Micro | coloranti acid | 4 |
| Telon Blue Ggl 03 | coloranti acid | 0 |
| Telon Blue Rr 02 | coloranti acid | 0 |
| Telon Flavine M-7G | coloranti acid | 0 |
| Telon Green M-6Gw | coloranti acid | 2 |
| Telon Navy Amf | coloranti acid | 28 |
| Telon Pink Brlf | coloranti acid | 1 |
| Telon Red 2Bl Micro 01 | coloranti acid | 12 |
| Telon Red A2R | coloranti acid | 22 |
| Telon Red Frl | coloranti acid | 1 |
| Telon Rhodamine M-Bn | coloranti acid | 0 |
| Telon Rubine A5B | coloranti acid | 9 |
| Telon Turquoise M-5G 85% | coloranti acid | 1 |
| Telon Violet M-Rwn | coloranti acid | 0 |
| Telon Yellow 4R Micro 01 | coloranti acid | 7 |
| Telon Yellow Arb | coloranti acid | 150 |
| Telon Yellow Fg01 | coloranti acid | 1 |
| Telon Yellow M-4Gl | coloranti acid | 1 |
| Terasil Flavine 10Gff | coloranti disperzi | 33 |
| Terasil Red 3Bff | coloranti disperzi | 2 |
| Terasil Red Gff | coloranti disperzi | 88 |

5.4. Gestiunea substanțelor și preparatelor chimice periculoase

Produsele chimice, colorantii nominalizati ca produse toxice si periculoase utilizate – sunt prezentate si în tabel separat.

- Chimicalele si colorantii sunt depozitati în magazia de produse chimice si statia chimica/dozare-magazii inchise. Manevrarea si utilizarea este conform fiselor tehnice de securitate a produselor respective. Aprovizionarea si importul acestor produse se va face conform reglementarilor legale.

- Unitatea va respecta regimul substanțelor toxice și periculoase prescrise de legislația în vigoare. Având în vedere faptul că unitatea folosește un mare număr de preparate chimice periculoase de care operatorul activității are obligația de a lua toate măsurile necesare pentru a preveni producerea accidentelor majore și pentru a limita consecințele acestora asupra sănătății umane. Conform notificării transmise de titular la data emiterii autorizației instalația nu intră sub incidența Legii nr 59/2016 titularul/operatorul activității are obligația de a informa imediat autoritatea teritorială pentru protecția mediului și autoritatea teritorială pentru protecția civilă, în cazul în care, după transmiterea notificării apar:

- În cazul creșterii semnificative a cantității sau al schimbării semnificative a naturii ori a stării fizice a substanțelor periculoase prezente, în raport cu notificarea transmisă de operator, întocmită cu respectarea prevederilor alin. (2), sau la apariția oricărei modificări în procesele în care acestea sunt utilizate
- În cazul modificării unui amplasament sau a unei instalații care ar putea duce la creșterea pericolelor de a provoca un accident major;
- În cazul închiderii definitive a instalației/amplasamentului.
- schimbarea titularului activității

Achiziționarea substanțelor periculoase, definite conform Reg CE 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase, se va face numai în condițiile în care producătorul, importatorul sau distribuitorul furnizează fișa tehnică de securitate, care va permite utilizatorului să ia toate măsurile necesare pentru protecția mediului, a sănătății și pentru asigurarea securității la locul de muncă.

Recipientii sau ambalajele substanțelor și preparatelor chimice periculoase trebuie să asigure:

- prevenirea pierderilor de conținut prin manipulare, transport sau depozitare;
- să fie etichetate în conformitate cu prevederile legale ;
- se vor respecta prevederile Legii nr. 122/2002 pentru aprobarea O.U.G. nr. 48/1999 privind transportul rutier al mărfurilor periculoase și ale H.G. nr. 1374/2000 pentru aprobarea Normelor privind aplicarea etapizată în traficul intern a prevederilor A.D.R.

Titularul/operatorul activității va utiliza informațiile din fișele de securitate ale substanțelor și preparatelor chimice periculoase utilizate în instalație pentru gestiunea corespunzătoare a acestora.

Se vor lua următoarele măsuri generale:

- depozitarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase se va face ținând seama de compatibilitățile chimice și de condițiile impuse de furnizor;
- depozitele vor avea asigurate condițiile pentru protecția factorilor de mediu sol, apă, aer, respectiv: pardoselile vor fi protejate cu materiale rezistente la acțiunea chimică, nu vor avea racord la canalizare sau vor fi racordate la canalizarea ce duce la stația de preepurare, încăperile vor fi bine aerisite, protejate împotriva intrării persoanelor străine.

Gestiunea acestor substanțe se va realiza de persoane instruite, care vor cunoaște măsurile ce trebuie luate în cazul unui accident.

Se vor afla în stoc materiale absorbante sau de neutralizare a scurgerilor accidentale.

Se vor folosi echipamentele de protecție a personalului, impuse de legislația de protecție a muncii.

Substanțe clasificate dispuse în unitate în 2020 sunt prezentate în tabelul următor. Lista a fost transmisă la Agenția Națională Antidrog Serviciul Precursori cu nr: 200/31.01.2022

Tabel nr 3

| Nr | Denumire produs | Stoc 31 dec 2020 | Intrari 2021 | Consumat 2021 | Stoc 31 dec 2021 |
|----|--------------------------------------|------------------|--------------|---------------|------------------|
| 1 | Permanganat de potasiu soluție în kg | 0.1 | 0.02 | 0.02 | 0.1 |
| 2 | Metil etilcetona (l) | 44 | 232 | 227 | 49 |
| 3 | Acid sulfuric 96% (l) | 4295 | 2500 | 4809 | 1986 |
| 4 | Acid clorhidric sol 1N în l | 1.4 | 0 | 0.9 | 0.5 |

5.5. Selectarea materiilor prime si a preparatelor chimice utilizate

La alegerea si folosirea materiilor prime si auxiliare se are în vedere pe lângă necesitatea obținerii produse finite de calitate deosebita la costuri acceptabile sunt si cele legate de implementarea principiilor de reducere si chiar eliminarea riscurilor pt. mediu ce ar putea sa apară în urma folosirii a acestora.

Materiile prime și materialele auxiliare utilizate în procesul de vopsire și finisare mecanică a firelor destinate fabricării aței de cusut la SC Coats Romania SRL.

6. RESURSE: APA, ENERGIE, GAZE NATURALE

6.1. Asigurarea energiei termice

Aburul tehnologic este asigurat de 2 buc cazan de aburi Vitomax 200 HS (tip M235) de fabricație Weismann cu capacitate de 10 to/h abur, la presiune de regim de 8 bar (una în funcțiune, una de rezerva) înălțimea coșului de dispersie H=16m, D= 0,8m. Consumul maxim de gaze naturale la un cazan este de 850 Nmc/h. Regimul de funcționare a cazanului corespunde cea a vopsitoriei adică 6 zile/saptamana 24 ore/zi .Aburul condensat este recuperat înproporție de 90 % si prinadaugarea apei de alimentare se vor compensa pierderile pe circuit. Centrala termică este dota cu instalație de dedurizare a apei de alimentare a cazanelor cu schimbători de ioni. Cazan de apa calda pt încălzire tip Viessmann Vitoplex 100; Putere nominală 895 KW; cu un consum de gaze naturale 96,67 Nmc/h; randamentul cazanului 94% , inaltimea coșului de dispersie H=16m, D=0,6m. Cazanul asigură energie termica pt încălzirea spatiilor de lucru pe timpul friguros si asigurarea apei calde menajere necesare. Regimul de funcționare în funcție de temperatura exterioara.

Combustibilul folosit la centrala termica este, gazul natural.

Asigurarea energiei termice pentru pavilionul administrativ se realizează cu ajutorul a doua cazane tip Wiessman tip Vitoplex cu putere termica de 170 KW fiecare, consumul maxim de gaze naturale la un cazan fiind de 18,36 Nmc/h. Gazele de ardere sunt evacuate înatmosfera prindoua coșuri metalice izolate cu H = 10 m si D = 0,350 mm.

În centrala termica a fostei SC Coats Romania Impex SRL sunt montate doua cazane de incalzire Wiessman cu o putere termica de, 390 Gcal/h si 0.297 Gcal/h, dar aceste cazane nu functioneaza – fiind în conservare.

Consum de energie – anul 2020/2021

Tabel nr 4

| Denumire | UM | Cantitate 2020 | Cantitate 2021 |
|-------------------|-----|----------------|----------------|
| Energie electrica | MWh | 2385983 | 2900229 |
| Gaz natural | Nmc | 899981 | 1068862 |
| Alte tipuri... | - | - | - |

| Consum specific de energie conform BREF | Consum specific de energie realizat în unitate 2021 |
|---|---|
| Energie electrica 1,58 kW/kg | 1,03 KWrh/kg |
| Energie termica 9,97 kW/kg | 2.81 kWrh/kg |

6.2. Apa

Sursa

Rețeaua de apă potabilă a Municipiului Odorheiu Secuiesc conform contractului **nr. 29 din 26.04.2018**, pentru furnizarea apei potabile, încheiat cu S.C.HARVIZ S.A. cu sediul în Miercurea Ciuc, apa prelevată fiind contorizată și utilizată în scop igienico - sanitar și tehnologic.

Alimentarea cu apă se realizează din rețeaua municipală din tronsonul de alimentare a zonei industriale. În unitate apa este folosită în scopuri igienico-sanitare, în procesul tehnologic de vopsire - finisarea materialelor textile la spălarea și igienizarea încăperilor (magazie coloranți și chimicale, depozite, spații de producție) în centrala termică pt. alimentarea cazanelor cu apă, instalație de dedurizare cu schimbători de ioni (spălări). Apa folosită: apă potabilă din sistemul de alimentare municipală, debitele preluate fiind contorizate. Calitatea apei folosite se va încadra în prevederile STAS 1342/1-1991 – apă potabilă. În prezent, apa ce urmează a fi folosită în vopsitorie este filtrată în filtre mecanice umplute cu piatră, nisip și cărbune activ, și prin instalație de dedurizare prin schimbători de ioni (folosind purolight), cu ciclul de regenerare cu soluție de sare. Apa de alimentare a cazanelor din centrala termică este apă dedurizată în instalație cu schimbători de ioni; asigurând calitate corespunzătoare prescrisă în precizarea din cartea tehnică a cazanului.

Depozitarea apei în stația tehnică pentru vopsitorie

Rezervă de apă rece apă brută 2x60 mc; apă rece filtrată de 3x60 mc; rezerva de apă caldă 3x60 mc, necesar pentru asigurarea continuității proceselor de vopsire. Condensul rezultat este reutilizat în proporție de 90% pt. alimentare cazanului completând cu apă dedurizată în centrala termică.

Utilizarea apei este conformă cu prevederile Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 247 din 31.07.2020, cu valabilitate până la 31.07.2025, eliberată de Administrația Națională "Apele Române" – Administrația Bazinală de Apă Mureș, Tg. Mureș.

Volume și debite de apă autorizate

Tabel nr 5

| Sursa de apă/scop | Debit, mc/zi | | |
|--------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| | Q _{zi} maxim | Q _{zi} mediu | Q _{zi} minim |
| Igienico - sanitar | 20 | 15 | 10 |
| Tehnologic | 1553,0 | 600,0 | 428,0 |
| Total | 1573 (18,2 l/sec) | 615,0 (7,11 l/sec) | 105,12 (5,96/sec) |

Consum de apă – anul 2020/2021:

| Denumire | UM | Cantitate autorizat | 2020 | 2021 |
|-----------------|----|---------------------|--------------|--------------|
| Apa tehnologica | mc | 1478 mc/zi | 360.42 mc/zi | 444.24 mc/zi |
| Apa potabila | mc | 20 mc/zi | 6.9 mc/zi | 14.41 mc/zi |

Modificari aduse autorizatiilor de gospodarie a apelor NU ESTE CAZUL.

Se vor prezenta concluziile si recomandările auditurilor realizate conform cerințelor specifice autorizatiei integrate de mediu.

Consumul specific de apă tehnologica în unitate se situează mult sub cel specificat în BREF și BAT

| Consum specific de apa conform BREF | Consum specific de apa realizat în unitate 2021 |
|-------------------------------------|---|
| 70-120 l/kg material vopsit | 36.63 l/kg |

7. DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR EXISTENTE PE AMPLASAMENT

Instalațiile și fluxurile pe linia apei sunt cele descrise în autorizația de gospodărire a apelor nr. 247 din 31.07.2020 și nu s-a realizat modificări.

Fluxurile tehnologice de producție au fost prezentate mai sus,

8. INSTALAȚII PENTRU EVACUAREA, RETINEREA, DISPERSIA POLUANȚILOR ÎNMEDIU

8.1. Instalații pentru evacuarea, reținerea, dispersia poluanților în atmosferă

Tabel cu emisii în aer din surse punctiforme

Tabel nr 6

| Sursa de emisie / faza de proces | Punctul de emisie | Poluant | Echipament de depoluare / punct de evacuare gaze |
|--|---|--|--|
| Centrala termică pe gaz metan pentru producerea aburului tehnologic | 2 cazane tip Weissmann Vitomax 200 HS - M23, Q=10t/h, P=8 bar | Pulberi, CO, SO ₂ , NO _x , CO ₂ | Coș de dispersie H=16 m; D=0,8 m |
| Centrala termică pe gaz metan pentru încălzire spații și producere apă caldă | 1 cazan tip Weissmann Vitoplex 100, putere nominală = 895 kw | Pulberi, CO, SO ₂ , NO _x , CO ₂ | Coș de dispersie H=16 m; D=0,6 m |
| Punct termic pavilion administrativ | 2 cazane tip Weissmann Vitoplex, putere termică 170 kw fiecare | Pulberi, CO, SO ₂ , NO _x , CO ₂ | Coș de dispersie H=10 m; D=0,35 m |
| Punct termic at. Preparare lubrifiant | 1 cazan ardere lemne de foc 27 kW | | Coș de dispersie metal H=7 m; D=0,20 m |
| Instalație de ventilație și climatizare – hale de producție, vopsitorie și finisaj mecanic | - două ventilatoare - 16000mc/h/fiecare prevăzute cu sisteme pentru filtrarea aerului, pentru introducerea aerului proaspăt în halele de producție - instalație de exhaustare aer viciat formată din ventilatoare axiale - 7 buc. în finisajul mecanic și 2 buc. în vopsitorie | Pulberi totale | Sistem de filtre tip sac, care se schimbă periodic |

ÎN CURSUL ANULUI 2018 NU AU FOST MODIFICĂRI

În cazul instalării unor sisteme de depoluare se vor raporta date privind caracteristici fizice.

Utilizarea sistemelor de by-pass a instalațiilor de reținere: perioada, durata. NU E CAZUL

8.2. Evacuarea apelor uzate

Volume de ape uzate evacuate și autorizate conform autorizației de gospodărire a apelor, 2020/2021

Tabel nr 7

| Denumire | UM | Cantitate autorizată | 2020 | 2021 |
|-----------------------|----|----------------------|--------------|--------------|
| Apa uzata tehnologica | mc | 1553 mc/zi | 360.42 mc/zi | 444.24 mc/zi |
| Apa uzata menajera | mc | 20 mc/zi | 6.9 mc/zi | 14.41 mc/zi |

Modificari aduse instalatiilor pentru evacuarea, retinerea si dispersia poluantilor în apa. NU E CAZUL
Mentionam ca în cursul anului 2017, întreaga statie de preepurare a fost verificat, conductele de transport apa uzata, pompele, sistemele de aerisire, au fost schimbate, au fost verificate izolatiile rezervoarelor subterane
Totodata a fost verificat instalatia de aductiune apa uzata din incinta unitatii în statia de preepurare si inlocuirea unor tronsoane care prezenta suspiciuni de degradare.

Totodata a fost reparat si izolat caminul de apa uzate îndreptul statiei de preepurare din retea municipala si care din cauza circulatiei intense de pe drumul de ocolire deseori este defect , iar apele uzate penetreaza în raul Tarnava Mare în dreptul statiei de preepurare.

Utilizarea sistemelor de by-pass a instalatiilor de retinere: perioada, durata. NU E CAZUL

8.3. Sol

În cursul anului 2017 au fost forate 2 noi puturi de control în sol pentru monitorizarea apelor subterane prescrise în autorizatie integrata de mediu , deoarece sa constatat ca cele vechi sunt colmatate.

Date privind masuratori, conform. Autorizatie integrata de mediu si Autorizatie GA. prezentat în raportul de monitorizare, anexate documentatiei

Informatii privind realizarea de revizii, verificari periodice la conducte, bazine subterane, camine, guri de vizitare.

În cursul anului 2021 interventii la conducte si verificari în retea de conducte ape uzate au fost cele mentionate mai sus.

Verificari si reparatii la sisteme interne de utilitati -au fost conform planului de revizii reparatii stabilite de Mecanic sef

9. CONCENTRATII DE POLUANTI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL INCONJURATOR

9.1. Emisii în atmosfera

Tabel nr 8

| Fază de proces | Punct de măsură/cod sursă | Parametru | Măsurători(mg/Nmc) | | | | | | Limită la emisie, conf. autorizației de mediu |
|------------------|---------------------------|-----------|--------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---|
| | | | Cazan 1 | Cazan 2 | Cazan 3 | Cazan 4 | Cazan 5 | Cazan 6 | |
| Centrala termica | Cos dispersie | CO | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 125 | 100 mgr/Nmc |
| | | NOX | 110 | 119 | 102 | 47 | 57 | 187.67 | 350 mgr/Nmc |
| | | SO2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 35 mgr/Nmc |
| | | pulberi | 0.68 | 0.63 | 0.59 | 0.62 | 0.58 | 106.7 | 5/100 mgr/Nmc |

Tabel de monitorizare prezentat la anexa 2.4.

Se vor evidenta depasirile pe diferiti poluanti, inclusiv masuri luate. NU AU FOST DEPASIRI

Instalația nu intra sub incidența Legii 278/2013 privind stabilirea unor măsuri pentru reducerea emisiilor de compusi organici volatili datorate utilizării solvenților organici în anumite activități și instalații, se vor raporta măsurătorile de COV conform anexei din OM 859/2005.

UNITATEA NU INTRA SUB INCIDENTA Legii 278/2013 privind emisiile COV

Inventarul emisiilor de poluanți în atmosferă, conform O.M. 524/2000, se prezintă anexat prezentului raport.

9.2. Emisii în apă

Ținând cont că monitorizarea emisiilor de la stația de preepurare a firmei se realizează lunar în tabele de mai jos sunt prezentate valorile determinate în laboratoare atestate a parametriilor monitorizați, pentru anul 2021.

9.2. Emisii în sol

Ținând cont că monitorizarea calității apelor subterane în amonte și în aval de unitate este prescris în Autorizația Integrată de mediu și Autorizație GA, unitatea realizează monitorizarea conform acestor prescripții prin laboratorul atestat SGS, București.

Valorile parametrilor determinați sunt prezentate în raportul de monitorizare de mai jos.

MONITORIZAREA CONCENTRAȚIILOR POLUANȚILOR EMIȘI FACTORII DE MEDIU ÎN ANUL 2020

Conform Autorizației integrate de mediu

Tabel nr 9

| B. FACTOR MEDIU APA | | | | 2020 | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------|---------------------------------|-------------|------|-------|--------|------|----------|-------|-------|----------|------|-------|-----|----------|--|-------|--|
| B1. Ape subterane conf MMSC | Valori max. | Puncte | Frecvența | ian | feb | mart | apr. | mai | iunie | iulie | aug. | sept | oct | nov | dec | | | |
| Laborator | | | | | | | | Wessling | | | Wessling | | | | | | | |
| CBO5 | | P1 - langacentrala termica | 2 probe/ an | | | | | 6 | | | 3 | | | | | | | |
| CCO-Cr | | | | | | | | <25 | | | 25 | | | | | | | |
| Azoti amoniacal NH4 ⁺ | 0,8 mg/l | | | | | | | | | 0,05 | | | 0,05 | | | | | |
| Azotiti NO2 ⁻ | 0,50 mg / l | | | | | | | | | 0,025 | | | 0,025 | | | | | |
| Azotati NO3 | | | | | | | | | | 8,38 | | | 9,94 | | | | | |
| P total | | | | | | | | | | 0 | | | 0,125 | | | | | |
| pH | | | | | | | | | | 41 | | | 7,24 | | | | | |
| CBO5 | | P2 - langa stație de preepurare | 2 probe/ an | | | | | 5 | | | 10 | | | | | | | |
| CCO-Cr | | | | | | | | <25 | | | 32,1 | | | | | | | |
| Azoti amoniacal NH4 ⁺ | 0,8 mg/l | | | | | | | | | 0,081 | | | 0,05 | | | | | |
| Azotiti NO2 ⁻ | 0,50 mg / l | | | | | | | | | 0,025 | | | 0,025 | | | | | |
| Azotati NO3 | | | | | | | | | | 5 | | | 18 | | | | | |
| P total | | | | | | | | | | 0,047 | | | 0,143 | | | | | |
| pH | | | | | | | | | | 6,99 | | | 7,29 | | | | | |
| B2. Ape uzate tehnologice, | | | | 2020 | | | | | | | | | | | | | | |
| Laborator | Valori max. | Puncte | Frecvența | ian | feb | mart | apr. | mai | iunie | iulie | aug. | sept | oct | nov | dec | | | |
| | | | | | | | | Wessling | | | Wessling | | | | Wessling | | | |
| Temperatura | 40 O C | C12 | Trimestrial | | | 31 | | 33 | | | 31 | | | | 27 | | | |
| pH | 6,5-8,5 | | | | | | | 6,84 | | 6,72 | | | 7,31 | | | | 6,92 | |
| Suspensii | 350 mg/l | | | | | | | 59 | | 29,3 | | | 66 | | | | 16,8 | |
| CBO5 | 300 mg/l | | | | | | | 80 | | 150 | | | 80 | | | | 140 | |
| CCO-Cr | 500 mg/l | | | | | | | 222 | | 430 | | | 261 | | | | 415 | |
| Amoniu (mgNH4/l) | | | | | | | | 0,116 | | 0,311 | | | 0,14 | | | | 0,461 | |
| N-NH4 (mg N/l) | 30 mg/l | | | | | | | 3,97 | | 0,311 | | | 5,04 | | | | 4,05 | |
| Reziduu fix | 2000 mg/l | | | | | | | 678 | | 1680 | | | 1300 | | | | 1520 | |
| Fosfor total (P) | 5 mg/l | | | | | | | 0,5 | | 0,5 | | | 0,525 | | | | 0,577 | |
| Subst extractibile | 25 mg/l | | | | | | | 6,4 | | 5,6 | | | 19,2 | | | | 3,4 | |
| Detergenți -Agenti de supr | 25 mg/l | | | | | | | 1,05 | | 1,65 | | | 1,82 | | | | 2,09 | |
| Sulfizi (SO3) | 2 mg/l | | | | | | | 1,21 | | 1,15 | | | 1,92 | | | | 1,32 | |
| Aluminiu (Al) | 5 mg/l | | | | | | | 2,59 | | 3,65 | | | 3,74 | | | | 1,5 | |
| Cr total | 1,5 mg/l | | | C12 | Anual | | | 0,02 | | | | | | | | | | |
| Zinc / Zn +) | 2 mg/l | | | | | | | 0,05 | | | | | | | | | | |
| Mangan total | 2 mg/l | | | | | | | 0,05 | | | | | | | | | | |
| Substanțe prioritare și prioritare periculoase | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PCB (difenili clorurați) | Aut. GA μg/l | C12 CT7 | | | | 0,0001 | | | | | | | | | | | | |
| PAH (hidrocarburi poliaromatice | Prezenta | μg/l | | | | 0,04 | | | | | | | | | | | | |

| | | | | 2020 | |
|--------------------------------|--------|------------------|-----------|--------|--|
| A. FACTOR MEDIU AER | Valori | Puncte | Frecventa | oct | |
| A1.) Emisii din surse dirijate | Goscom | Cos evac | | Goscom | |
| Pulberi totale | 5 | H1 | Anual | 0.61 | |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 | |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | 34 | |
| NO2 | | | | 0 | |
| NOx | | | | 52 | |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 | |
| Pulberi totale | 5 | H2 nefolosita | Anual | | |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | | |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | | |
| NO2 | | | | | |
| NOx | | | | | |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | | |
| Pulberi totale | 5 | H3 | Anual | 0.57 | |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 | |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | 29 | |
| NO2 | | | | 0 | |
| NOx | | | | 45 | |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 | |
| Pulberi totale | 5 | H4 | Anual | 0.47 | |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 | |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | 15 | |
| NO2 | | | | 0 | |
| NOx | | | | 23 | |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 | |
| Pulberi totale | 5 | H5 | Anual | 0.52 | |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 | |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | 17 | |
| NO2 | | | | 0 | |
| NOx | | | | 25 | |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 | |
| Pulberi totale | 100 | H6 | Annual | 67.7 | |
| Monoxid de carbon (CO) | 250 | | | 125.0 | |
| Oxizi de azot (NO) | 500 | | | 93.3 | |
| NO2 | | | | 0 | |
| NOx | | | | 143.3 | |
| Oxizi de sulf (SO2) | 2000 | | | 0 | |

MONITORIZAREA CONCENTRAȚIILOR POLUANTILOR EMIȘII FACTORII DE MEDIU ÎN ANUL 2021

Conform Autorizației integrate de mediu

Tabel nr 10

| | | | | 2021 | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|-------------|---------------------------------------|------------------------------------|------|-----|-------|------|----------|-------|-------|-------|-------|----------|-------|-----|--|
| B. FACTOR MEDIU APA | | | | ian | feb | mart | apr. | mai | iunie | iulie | aug. | sept | oct | nov | dec | |
| B1. Ape subterane conf MMS | Valori max. | Puncte | Frecventa | | | | | | | | | | | | | |
| Laborator | | | | | | | | Wessling | | | | | Wessling | | | |
| Amoniu NH4 | 0,8 mg/l | P1 - langacentrala termica | Odata la cinci ani ult. 2018 | | | | | | | | | | | | | |
| Azotiti NO2 | 0,50 mg / l | | | | | | | | | | | | | | | |
| SO4 ³⁻ | 250 mg / l | | | | | | | | | | | | | | | |
| PO4 ³⁻ | 0,50 mg/l | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cloruri (exprimate in Cl total) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Amoniu NH4 | 0,8 mg/l | P2 - langa statie de preepurare | Odata la cinci ani | | | | | | | | | | | | | |
| Azotiti NO2 | 0,50 mg / l | | | | | | | | | | | | | | | |
| SO4 ³⁻ | 250 mg / l | | | | | | | | | | | | | | | |
| PO4 ³⁻ | 0,50 mg/l | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cloruri (exprimate in Cl total) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CCO-Cr | | P1 - langacentrala termica | 2 probe/ an | | | | | 3 | | | | | 3 | | | |
| Azoti amoniacal NH4 ⁺ | 0,8 mg/l | | | | | | | 0.058 | | | | | | 0.05 | | |
| Azotiti NO2 ⁺ | 0,50 mg / l | | | | | | | 0.025 | | | | | | 0.025 | | |
| Azotati NO3 | | | | | | | | 13.5 | | | | | | 6.4 | | |
| P total | | | | | | 0.14 | | | | | | 0.115 | | | | |
| pH | | | | | | 6.93 | | | | | | 6.75 | | | | |
| CCO-Cr | | P2 - langa statie de preepurare | 2 probe/ an | | | | | 5 | | | | | 3 | | | |
| Azoti amoniacal NH4 ⁺ | 0,8 mg/l | | | | | | | 0.05 | | | | | 0.05 | | | |
| Azotiti NO2 ⁺ | 0,50 mg / l | | | | | | | 0.025 | | | | | 0.025 | | | |
| Azotati NO3 | | | | | | | | 15.2 | | | | | 6.2 | | | |
| P total | | | | | | 0.073 | | | | | 0.151 | | | | | |
| pH | | | | | | 6.86 | | | | | 7.11 | | | | | |

| B2.Apele uzate tehnologice , | Valori max. | Puncte | Frecventa | ian | feb | mart | apr. | mai | iunie | iulie | aug. | sept | oct | nov | dec |
|---|-------------|--------|-----------|-----|----------|-------|------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----|-----|
| Laborator | | | | | Wessling | ZDHC | | Wessling | Wessling | Wessling | Wessling | Wessling | Wessling | | |
| Temperatura | 40 o C | | | | 26 | 19.8 | | 28 | 32 | 34 | 34 | 31 | 28 | | |
| pH | 6,5-8,5 | | | | 6.52 | 7 | | 6.92 | 7.24 | 7.15 | 6.91 | 7.2 | 7.09 | | |
| Suspensii | 350 mg/l | | | | 9.33 | 22 | | 8.67 | 108 | 59 | 18.7 | 16 | 85 | | |
| CBO5 | 300 mg/l | | | | 210 | 96 | | 150 | 100 | 65 | 80 | 80 | 120 | | |
| CCO-Cr | 500 mg/l | | | | 310 | 261 | | 266 | 290 | 180 | 204 | 249 | 319 | | |
| Amoniu (mgNH4/l) | | | | | 0.278 | | | 0.05 | 0.176 | 0.169 | 0.232 | 0.05 | 0.085 | | |
| N-NH4 (mg N/l) | 30 mg/l | | | | 9.32 | | | 0.5 | 0.169 | 5 | 5 | 3.51 | 0.085 | | |
| Reziu fix | 2000 mg/l | | | | 1730 | | | 1140 | 857 | 1080 | 1400 | 1280 | 1030 | | |
| Fosfor total (P) | 5 mg/l | | | | 0.889 | 0.1 | | 0.66 | 1.21 | 0.596 | 0.7 | 0.5 | 0.792 | | |
| Subst extractibile | 25 mg/l | | | | 18.4 | | | 4.6 | 7.6 | 8 | 7.2 | 4 | 10.8 | | |
| Detergenti -Agenti de supr | 25 mg/l | | | | 0.1 | | | 2.73 | 0.88 | 1.58 | 0.1 | 2.97 | 1.76 | | |
| Sulfizi (SO3) | 2 mg/l | | | | 1.32 | 0.284 | | 0.36 | 2.3 | 1.36 | 0.28 | 1.05 | 1.59 | | |
| Aluminiu (Al) | 5 mg/l | | | | 1.2 | | | 0.22 | 6.52 | 3.38 | 0.97 | 0.05 | 0.224 | | |
| Cr total | 1.5 mg/l | | | | | | | 0.025 | | | | | 0.048 | | |
| Zinc / Zn +) | 2 mg/l | | | | | | | 0.05 | | | | | 0.05 | | |
| Mangan total | 2 mg/l | | | | | | | 0.05 | | | | | 0.05 | | |
| Substanțe prioritare si prioritare periculoase | | | | | | | | | | | | | | | |
| PCB (difenili clorurati) | Aut GA µg/l | C12/C7 | | | | | | 0.001 | | | | | 0.0001 | | |
| PAH (hidrocarburi poliaromatice | Prezenta | µg/l | | | | | | 0.04 | | | | | 0.04 | | |

**MONITORIZAREA CONCENTRAȚIILOR POLUANȚILOR
EMIȘII IN FACTORII DE MEDIU IN ANUL 2021 LA COATS
ROMANIA SRL Conform Autorizației integrate de
mediu nr HR 2 din 3.11.2017**

| | | | | 2021 |
|---------------------------------------|---------------|-----------------|-----------|--------|
| A. FACTOR MEDIU AER | Valori | Puncte | Frecventa | |
| A1.) Emisii din surse dirijate | Goscom | Cos evac | | |
| Pulberi totale | 5 | | | 0.68 |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | H1 | Annual | 72 |
| NO2 | | | | 0 |
| NOx | | | | 110 |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 |
| Pulberi totale | 5 | H2 | Annual | 0.63 |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | 77 |
| NO2 | | | | 0 |
| NOx | | | | 119 |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 |
| Pulberi totale | 5 | H3 | Annual | 0.59 |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | 66 |
| NO2 | | | | 0 |
| NOx | | | | 102 |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 |
| Pulberi totale | 5 | H4 | Annual | 0.62 |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | 31 |
| NO2 | | | | 0 |
| NOx | | | | 47 |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 |
| Pulberi totale | 5 | H5 | Annual | 0.58 |
| Monoxid de carbon (CO) | 100 | | | 0 |
| Oxizi de azot (NO) | 350 | | | 37 |
| NO2 | | | | 0 |
| NOx | | | | 57 |
| Oxizi de sulf (SO2) | 35 | | | 0 |
| Pulberi totale | 100 | H6 | Annual | 106.7 |
| Monoxid de carbon (CO) | 250 | | | 212 |
| Oxizi de azot (NO) | 500 | | | 122.33 |
| NO2 | | | | 0 |
| NOx | | | | 187.67 |
| Oxizi de sulf (SO2) | 2000 | | | 0 |

10. ZGOMOT SI VIBRATII

Se vor raporta masuratorile efectuate, dupa caz. NU ESTE CAZUL
Se vor prezenta concluziile si recomandările auditului de zgomot.
Masurile luate în cazul inregistrării unor depasiri. NU ESTE CAZUL

11. MANAGEMENTUL DESEURILOR

11.1. Surse, categorii de deseuri, mod de gestionare – ANUL 2021

| Nr. | Denumire deșeu | Cod deșeu, conform O.M. 856/2002 | Sursa generatoare | Cantitatea generata în unitate (tone /mc) | Gestiune deșeuri | | |
|-----|---|--|-------------------------------------|--|------------------|-----------|-------------------|
| | | | | | Valorificare | Eliminare | Stocare/transport |
| | | | | | Tone | Tone | Tone |
| 1 | Deșeuri de ambalaj de hârtie | 15 01 01 | Ambalare | 133.394 | 133.394 | | 133.394 |
| 2 | Deșeuri de material plastic, tuburi degradate | 20 01 39 | Producție | 83.222 | 83.222 | | 83.222 |
| 3 | Deșeu municipal amestecat | 20 03 01 | Din unitate | 21.679 | | 21.679 | 21.679 |
| 4 | Nămol deshidratat | 04 02 19* | Preep.ape tehnologice cu u. de 30 % | 44 | 44 | | 44 |
| 5 | Deșeuri de fire procesate | 04 02 22 | Producție | 45.231 | 45.231 | | 45.231 |
| 6 | Deșeuri de ambalaj din lemn | 15 01 03 | Paleți de la depozitare | 14.082 | 14.082 | | 14.082 |
| 7 | Deșeuri de ambalaj materiale plastice | 15 01 02 | Producție și ambalare | 13.466 | 13.466 | | 13.466 |
| 8 | Deșeuri cu conținut de silicon periculoși | 07 02 16* | Producție | 6.265 | 6.265 | | 6.265 |
| 9 | Etichetă | 15 01 05 | Producție | 3.822 | 3.822 | | 3.822 |
| 10 | Ambalaje contaminate cu silicon | 15 01 10* | Producție | 2.981 | 2.981 | | 2.981 |
| 11 | Deșeu de coloranți și chimicale expirate | 04 02 16* | Producție | 0.332 | 0.332 | | 0.332 |
| 12 | Deșeuri metalice | 12 01 01 | Atelier întreținere | 0.026 | 0.026 | | 0.026 |
| 13 | Deșeu tonere imprimante | 08 03 18 | Activități de birou | 0.144 | 0.144 | | 0.144 |
| 14 | Mănuși de cauciuc/echipamente de protecție | 15 02 02* | Producție | 0.122 | 0.122 | | 0.122 |
| 15 | Ambalaje din materiale textile | 15 01 09 | Producție | 0.081 | 0.081 | | 0.081 |
| 16 | Deșeu medical | 18 01 03* | Din unitate | 0.0322 | | 0.0322 | 0.0322 |
| 17 | Solventi | 07 02 03* | Atelier întreținere | 0.02 | 0.02 | | 0.02 |
| 18 | Alte baterii și acumulatori | 16 06 05 | Producție | 0.013 | 0.013 | | 0.013 |
| | | | | 368.912 | 347.201 | 21.711 | 368.912 |

Deseuri valorificate prin incinerare sau utilizate ca materii prime alternative, provenite de la diferiti agenti economici (se va completa tabelul de mai jos, dupa caz):

Tabel nr 12

| Nr. rt. | Denumire deșuri | Cod | Cantitate valorificată |
|----------------|---|------------|-------------------------------|
| 0 | A | 1 | 2 |
| 1. | Deșuri de ambalaj de hârtie | 15 01 01 | 133.394 |
| 2. | Deșuri de material plastic, tuburi degradate | 20 01 39 | 83.222 |
| 3. | Deșuri de fire procesate | 04 02 22 | 45.231 |
| 4. | Deșuri de ambalaj din lemn | 15 01 03 | 14.082 |
| 5. | Deșuri de ambalaj materiale plastice | 15 01 02 | 13.466 |
| 6. | Deșuri cu conținut de silicon periculoși | 07 02 16* | 6.265 |
| 7. | Etichetă | 15 01 05 | 3.822 |
| 8. | Ambalaje contaminate cu silicon | 15 01 10* | 2.981 |
| 9. | Deșeu de coloranți și chimicale expirate | 04 02 16* | 0.332 |
| 10. | Deșuri metalice | 12 01 01 | 0.026 |
| 11. | Deșeu tonere imprimante | 08 03 18 | 0.144 |
| 12. | Mănuși de cauciuc/echipamente de protecție | 15 02 02* | 0.122 |
| 13. | Ambalaje din materiale textile | 15 01 09 | 0.081 |
| 14. | Solventi | 07 02 03* | 0.02 |
| 15. | Alte baterii și acumulatori | 16 06 05 | 0.013 |
| 16. | Nămol deshidratat din stație proprie de epurare | 04 02 19* | 44 |

Se vor specifica alte măsuri suplimentare luate în vederea gestionării corespunzătoare a deșeurilor rezultate din procesele de producție.

11.2. Gestiunea substanțelor chimice periculoase

Se va prezenta raportarea, conform O.M. 1001/552/2005 privind procedurile de raportare, de către agenții economici, a datelor și informațiilor referitoare la substanțele și preparatele chimice.

În cursul anului 2020 în unitate s-au utilizat substanțe chimice periculoase prezentate în tabelul următor.

LISTA SUBSTANȚELOR CHIMICE PERICULOASE, ACHIZIȚIONATE, DEȚINUTE ȘI UTILIZATE ÎN CURSUL ANULUI 2018
Tabel cu produse chimice periculoase și toxice nenominalizate (preparate chimice) conform HG 1408 din 2008 și CE 1272/2008

Tabel A . Produse chimice de uz general
Tabel nr 13 a

| Tabel nr 1a | | | | | | | | | | |
|-------------|---|-----------|-----------|-------------------------------|--|--|--------------|-----------------------------------|----------------------|-------------------------------|
| Nr. | Denumire substanță | Număr CAS | Număr EC | Nr înregistrarea REACH | Clasificare conf Reg.CE 1272/2008 | | Nr. Index | Stoc initial 2021 ian 1 (t) | Consumat 2021 (t) | Stoc final 2021 dec 31 (t) |
| | | | | | Fraze de pericol H | Fraze de precauții P | | | | |
| 1 | Acid sulfuric 96 % BADs Brasov Fisa aug 2019 | 7664-93-9 | 231-639-5 | 01- 2119458838- 20-0104 | H290, H314 Cat 1B | P280+P305+P351+P338, P310 | 016-020-008 | 4.295 | 4.809 | 1.986 |
| 2 | Apă oxigenată 50% Brenntag Fisa act 10.10.2018 | 7722-84-1 | 231-765-0 | 01-211985845- 22-xxxx | H272 Cat 2 H302 Cat 4 , H315 , H318 ,H335 | P261, P210, P220, P221, P280, P264, P301+P312, P302+P352, P304+P340, P305+PP351+P338, P 405, P501 | 008+003-00-9 | 6.546 | 12.1294 | 4.044 |
| 3 | Sodă calcinată Carbonat de sodiu Brenntag Fisa 02.04.18 | 497-19-8 | 207-838-8 | 01- 2119485498- 19-xxxx | H319 Cat 2 | P264, P280, P305 +P351+P338, P337+P313 | 011-005-00-2 | 0.17 | 1.188 | 0.132 |
| 4 | Acid acetic 80 % sol BADs BRASOV Fisa 18.09.2020 | 64-19-7 | 200-580-7 | 01- 2119475328- 30-0018 | H314 Cat 1B | P280, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P308, P310 | 607-002-00-6 | 2.5 | 14.674 | 1.490 |
| 5 | Hidroxid de sodiu 50 % sol CCBorzest Fisa 10.12.2018 | 1310-73-2 | 215-185-5 | 01- 2119457892- 0065 | H314 Cat 1B, H290Cat 1 A | P260, P280, P310, P303+P361+P353, P305+P351+P338 | 011-002-00-6 | 5.634 | 44.125 | 4.535 |
| 6 | Hidrosulfid de sodiu BASF Fisa rev 09.05.18 | 7775-14-6 | 231-890-0 | 01- 2119520510- 0003 | H251Cat 1, H302 Cat 4 , H319 Cat 2, EUH031 | P280, P220, P235+P410, P264, P270, P312, PP305+P351+P338, P301+P330, P337+P311, P407, P420, P413, P501 | 016-028-00-1 | 7.219 | 48.096 | 0.723 |
| 7 | Nitrit de sodiu Sodium nitrite BADs Brasov Fisa 04.04.2018 | 7632-00-0 | 231-555-9 | 01- 21194718362 07-xxxx | H272 Cat 2 H301 Cat 3 , H400 Cat 1 H319 Cat 2 | P273, P280 + P283, P280, P210, P270, P264, P221, P220, P310, P305 + P351 + P338, P301 + P330, P391, P337 + P311, P370 + P378, P405, P420, P501 | 007-010-00-4 | 0.1 | 0.197 | 0.075 |
| 8 | Acid citric monohidrat Brenntag Fisa 28.07.2017 | 5949-29-1 | | 01- 2119457026- 42-xxxx | H319 Cat 2 | P264 P260 | 201-069-1 | 0.102 | 0.037 | 0.4 |
| 9 | Aluminium clorid ACVA PAC VITI Fisa 09.03.2017 | 1327-41-9 | 215-477-2 | 01- 2119531563- 43-0033 | H319 cat 2 | P264+P280+P305+P351+P338, P337+P313, P406 | - | 6.83 | 49.756 | 4.935 |

Tabel B . AMESTECURI Auxiliari textili inclusiv coloranți periculoși, achiziționate, deținute și utilizate în cursul anului 2021

| Tabel B1 Amestec auxiliar textili | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|-----------------------|----------------|------------------|--|--|---|---|-----------------------------|-------------------|----------------------------|
| Nr. | Denumire amestec | Compozitie | Caract chimica | Utilizare | Clasificare conf Reg.CE 1272/2008 amestec | | | Continut subst peric din amestec CAS Nr Reach inregistrare | Stoc initial 2021 ian 1 (t) | Consumat 2021 (t) | Stoc final 2021 dec 31 (t) |
| | | | | | Fraze de pericol H /Cat pericol | Fraze de precautii | P | | | | |
| 1 | Nylofixan HF liq Arhroma Fisa 27.05.2021 | amestec | | aux textil | H318 Cat 1 H411 Cat 2 | P273, P280 | | CAS 71342-95-5 R01-21194771329-32-0082 CAS 64-19-7 R01-2119475328-30-0116 CAS 11-46-6 R01-2119457857-21-116 | 0.268 | 1.354 | 0.516 |
| 2 | Ruco Tex MU Rudolf Fisa 02.11.2021 | amestec | | Mat aux. Textil | H318 Cat 1, H411 Cat2, H302 Cat2, H315 Cat1 | P305+P351+P338, P310, P321, P330. P362+P364, P501 | | CAS 141-43-5 REACH 01-2119486455-28 | 1.49 | 5.387 | 0 |
| 3 | Nicca Sunsol Mt7 MagnaColours Fisa 16.01.2019 | amestec | | aux textil | H302 Cat 4, H314 Cat 1C, H411 Cat 2 | P260, P264, P270, P273, P280, P301+P312, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P304+P340, P305+P351+P338, P310, P321, P330, P391, P405, P501 | | 1.CAS 120-51-4 REACH 01-2119976371-33 2.CAS 1336-21-6 3. CAS 85536-14-7 | 1.734 | 2.137 | 0.731 |
| 4 | Ruco stab OKW Rudolf Fisa tehn 19.07.2017 | amestec | | aux textil | H290 Mat corr Cat 1, H314 Cat 1A, H318 Cat 1 | P303+P361+P353, P305+P351+P338, P310, P321, P405, P501 | | CAS 6419-19-8 Reach 01-2119487983-08 | 0.34 | 1.503 | 0.245 |
| 5 | Opticid PSD ArchRoma Fisa 31.05.2015 | amestec Acizi org.sat | | | H314 Corr !B | P280, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P308, P310 | | CAS 64-19-7 Nr CE 200-180-7 | 2.42 | 14.246 | 3.023 |
| 6 | Levafix Amber CA DyeStar Fisa 24.02.2020 | amestec | | col.reactiv acid | H318, H412 | P260, P203, P280 | | Nr EC 424-250-9 | 0.014 | 0.001 | 0.011 |
| 7 | Albegal Huntsman Fisa 21.09.2020 | amestec | | aux textil | H412 Cat 3 | P273, P501 | | Nr CE 68607-23-8 Nr Ce 67785-16-6 CAS 104-76-7 CE 61791-26-2 | 0.198 | 1.052 | 9.9 |
| 8 | Lyocol PRDN Archroma Fisa 18.02.2021 | amestec | | aux textil | H315 Cat 2, H319 Cat 2 | P264 P280 | | CAS 149313-95 CE 639-522-4 Cas 29132-58-9 CE 608-320-8 | 1.005 | 8.989 | 1.865 |
| 9 | Heptol CHT Fisa 26.01.2022 | amestec | | aux textil | H290 H314 | P280 | | CAS 7664-93-9 R01-2119458838-20 CAS 6419-8 R01-2119487988-08-0012 CAS 15827-60-8 R01-2119510387-42-0003 | 0.06 | 0.004 | 0.056 |
| 10 | Lavotan VAH 75 CHT Fisa 25.01.2022 | amestec | | agent spalare | H315 cat 2 H318 cat 1 H412 Cat 3 | P264 P273, P280 | | CAS 97489-15-1 R01-21194889924-20 CAS 143-22-6 R01-2119531322-53 CAS 112-34-5 R01-2119475104-44 | 0.107 | 0.003 | 0.104 |
| 11 | Gwc-71605 Water Consultant GmbH Fisa 31.07.2019 GWC-71225 | amestec | | tratarea apei | H319 Cat 2 | P261, P280, P305+P351+P338, P303+P361+P353 | | CAS 64742-47-8 R01-21194848198-18 | 0.03 | 0.232 | 0.097 |
| 12 | Water Consultant GmbH Fisa 07.09.2018 | amestec | | tratarea apei | H290 Cat 1, H314 Cat 1, H318 Cat 1 | P234 P280 | | CAS 39290-78-3 R01-21195331563-43 | 8.09 | 1.175 | 4.8 |
| 13 | Peregal P Archroma Fisa 07.06.2016 | amestec | | poliamidoamine | H317, Cat 1 H412 Cat 3 | P261, P273, P272 | | CAS 102561-59-1 | 0.245 | 0.594 | 0.092 |

| | | | | | | | | | | | |
|----|--|----------|---------|--|----------------|---|---|--|--------|--------|--------|
| 14 | Tecoclean FTK TextilColor 30.09.2019 | Fisa | amestec | | aux.textil | H302 Cat 1, H315 cat 2, H318 Cat 1 | P280 | CAS 69011-36-5 polymer R CAS 68002-60-8 | 0.072 | 2.952 | 0.478 |
| 15 | Sera Con N-VS DyStar 06.11.2020 | Fisa | amestec | | aux textil | H302,H319, H373 | P280, P260 | CAS 107-21-1 Reach 01- 211946816-28 CAS 64-18-5 CAS 629-15-20 | 0.154 | 0.861 | 0.199 |
| 16 | Sera Gal P-SDL DyStar 25.02.2020 | Fisa | amestec | | aux textil | H226 Cat 3, H319 Cat 2, EUH208 | P280 | CAS 67-53-0 CAS 11-76-2 | 0.023 | 0.022 | 0.022 |
| 17 | KIERALON Arhroma 27.10.2020 | | ameste | | aux textil | H319 Cat 2 | P264, P280 | CAS 11-46-6 R 01-2119457857- 21-xxxx | 0.069 | 0.096 | 0.091 |
| 18 | TEX LUB NSP Fisa 05.02.2019 | Graf | amestec | | aux textil | H318 Cat 1 H315 Cat 2 | P264 | CAS 110-25-8 Reach 01- 2119978233-33- xxxx CAS 68134- 28-1 CAS 68920-66-1 polymer Reach 01-2119488991- 20-0000 | 1 | 4.801 | 0.75 |
| 19 | Uvitex NFW Fisa 07.08.2019 | Huntsman | amestec | | aux textil | H319 Cat 2 H373 Cat2 | P 260, P264, P280 | CAS 27344-41-8 R 211953064-49 CAS 107-21-1 | 0.023 | 0 | 0.037 |
| 20 | Rucowet RN Fisa 24.01.2022 | Rudolf | amestec | | Mat Aux textil | H315 Cat 2, H319 Cat 2 | P264, P280, P305+P351+P338, P332+P313, P362+P364, P337+P313 | polimer | 0.036 | 0.14 | 0.061 |
| 21 | Stabilon CT Fisa 12.04.2021 | Huntsman | amestec | | Mat Aux textil | H315 Cat 2, H319 Cat 2 | P264, P280, P302+P352, P332+P313, P337+P313, P362+364 | CAS 248-406-9 CAS 248-024-2 CAS 242-332-0 | 0.063 | 0.28 | 0.085 |
| 22 | Protx 2 Intelligent Fabric Technologies Fisa: 01.19.2020 | | amestec | | produs biocid | H301,Acut tox3 H318, H400 Acut tox1 | R20/22, R41, R50 | | 0.0185 | 0.001 | 0.0175 |
| 23 | HeiQMaterials AG Fisa: 04.22.2020 | | amestec | | produs biocid | H412Acvtatic cronic 3 | P273, P501 | CAS: 9004-95-9 CAS: 112-02-7 | 0.0575 | 0.0010 | 0.0260 |

Tabel B2 Coloranti textili

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|---------|--|------------------------|--|---|---|-------|--------|-------|
| 1 | Foron black RD-RM 400 Archroma Fisa 24.02.2021 | | amestec | | Colorant azoic | H252 Cat 2 , H315 Cat 2, H318 Cat1 | P235+P410, P305+P351+P338+P310, P362+P234, P407, P413, P420 | CAS 51868-46-3 Einecs 257-486-4 | 0.404 | 10.602 | 2.521 |
| 2 | Foron blue S-BG Archroma Fisa 01.05.2020 | | amestec | | colorant azoic | H313 Cat 1 H411 cat 2 | P261 P373 P280 P333+P313 P362+364 P391 | CAS 3618-72-2 R 01-2120116876- 50-0006 CAS 51868-46-3 | 0.05 | 0.414 | 0.116 |
| 3 | Foron Vermillion S-WF Archroma Fisa 08.03.2019 | | amestec | | colorant azoic mixt | H317 Cat 1 H413 cat 4 | P261 P272 P273 P280 | CAS 147014-52-6 R 01-2119437239- 35-0000 CAS 149313-99-5 | 0.039 | 0.086 | 0.06 |
| 4 | Foron Brilliant Yellow Archroma Fisa 11.10.2021 | | amestec | | colorant azoic | H413 Cat 4 | P273, P501 | CAS 83784-23-0 | 0.073 | 0.624 | 0.161 |
| 5 | Foron brill violet S-3RL Archroma Fisa 29.10.2020 | | amestec | | colorant textil | H252 Cat 2 | P235 P410 P407+P413 | colorant azoic | 0.034 | 0.013 | 0.018 |
| 6 | Foron Blue S-Rd Archroma Fisa 05.02.2021 | | amestec | | colorant textil | H302 Cat 4 | P264 P312 P330 | CAS 12317-80 CAS 65059-45-2 | 0.107 | 0.414 | 0.116 |
| 7 | Foron Black RDSE 300 Archroma Fisa 02.02.2022 | | amestec | | colorant textil | H317 | P261, P272, P280, P333+P313, P362,P364, P501 | CAS 55281-26-0 REACH 01- 2120752230-60- xxxx | 0 | 0.744 | 0 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|---------|--|----------------------------------|---|---|---|-------|--------|-------|
| 8 | Dorospers Navy AS-3L Archroma Fisa 20.07.2021 | amestec | | colorant textil | H252, H317, H319 | P261, P333 +P313, P337+P313, P362+P364, P407, P413 | CAS 20241-76-3 REACH 01- 2120738117-56- 0002 CE 243- 632-4 | 0.027 | 0.078 | 0.027 |
| 9 | Foron rubin SERD Archroma Fisa 22.02.2020 | amestec | | col azoic | H412 Cat 3 | P273, P501 | CAS 16889-10-4 | 0.052 | 0.684 | 0.342 |
| 10 | Foron Navy S-Rd Archroma Fisa 26.07.2021 | amestec | | col azoic | H252 Cat 2, H317 Cat 1 | P261, P333+P313, P362+P364, P407, P420, P413 | CAS 20241-76-3 REACH 01- 2120738117-56- 0000 | 0.316 | 3.169 | 0.912 |
| 11 | Diresul Braun RDT-GS Archroma Fisa 31.01.2022 | amestec | | colorant t4xtil (color sulf) | H314 Cat 1, H290 Cat 1, EUH 031 | P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P36 1+P353, P304+P340, P305+P351+P338 | CAS1313-82-2 Reach 01- 2119513694- 36=0005 CAS 1310-73-2 Reach 01- 2119457892-27- o136 CAS 1300-72- 7 | 0.056 | 0.0003 | 0.057 |
| 12 | Diresul Yellow SRT-E Archroma Fisa 02.02.2022 | amestec | | colorant t4xtil (color sulf) | H314 Cat 1, H290 Cat 1, EUH 031 | P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P36 1+P353, P304+P340, P305+P351+P338 | CAS1313-82-2 Reach 01- 2119513694- 36=0005 CAS 1310-73-2 Reach 01- 2119457892-27- o136 CAS 1300-72- 7 | 0.044 | 0 | 0.046 |
| 13 | Diresul Black RDT-2KS Archroma Fisa 06.03.2017 | amestec | | colorant textil (col.de sulf) | H314 Cat 1, H290 Cat 1, EUH031 Cat 1 | P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P36 1+P353, P304+P340, P305+P351+P338 | CAS 1310-73-2, Reach 01- 2119457892-27- 0136 Cas 1313- 82-2 Reach 01- 2119513694-38- 0005 | 0.043 | 0.097 | 0.066 |
| 14 | Diresul Blue RDT-3R Archroma Fisa 27.04.2018 | amestec | | colorant textil (color Sulf) | H314 cat 1, H290 cat 1, EUH031 cat 1 | P264, P280, P234, P301+P330+P331, P303+P36 1+P353, P304+P340, P305+P351+P338 | CAS 1313-82-2, Reach 01- 2119513694-38- 0005 CAS 16721-80-5 CAS 1300-72-7 | 0.045 | 0.24 | 0.005 |
| 15 | Dianix Yellow SE-G DyStar Fisa 12.10.2021 | amestec | | colorant textil | H410 Cat 1 | P273 P391 P501 | CAS 70528-90-4 Reach 01- 2120102723-69 | 0.081 | 0.425 | 0.123 |
| 16 | Telon Black AMF DyStar Fisa 28.05.2020 | amestec | | colorant textil | H 317 Cat 1B, H319 Cat 2, H315 cat 2, H412 Cat 3 | P280, P273, P305+P351+P338, P337+P313, P501 | CAS 3351-05-1 R 01-212000988- 45 CAS 68959-00-2 R 01-2120752229- 51 CAS 67474-28-6 R 01- 21220758232-58 | 0.028 | 0.171 | 0.06 |
| 17 | Telon blue BRL DyStar Fisa 23.11.2021 | amestec | | colorant textil | H317 Cat1 H319 Cat 2 H412 Cat 3 | P260 P272 P273 P302+352 P333+313 P305 +351+338 | CAS 70571-81-2 R 01-2120137974- 47 | 0.006 | 0.004 | 0.005 |
| 18 | Telon navy AMF DySTAR Fisa 28.05.2020 | amestec | | colorant textil | H317 Cat1 H319 Cat 2 H412 Cat 3 | P260 P272 P273 P302+352 P333+313 P305 +351+338 | CAS 3351-05-1 R 01-212000988- 45 | 0.028 | 0.028 | 0.025 |
| 19 | Telon rubin A5B DyStar Fisa 23.03.2019 | amestec | | colorant textil | H317 Cat 1B H412 Cat 3 | P260 P280 P273 P302+P352 P333+P313 P363 | CAS 67674-28-6 R 01-2120758232- 58 | 0.022 | 0.009 | 0.011 |
| 20 | Telon violet M-RWN DyStar Fisa 28.09.2020 | amestec | | colorant textil | H391 Cat 2 H412 Cat 3 | P260 P273 P305+P352 +P338 P337+P313 | CAS 72243-90-4 | 0.003 | 0.0005 | 0.005 |
| 21 | Telon Yellow 4R DyStar Fisa 29.01.2019 | amestec | | colorant textil | H317 Cat 1 B H412 Cat 3 | P261, P280, P273 P302+P352 P333+313 P363+P501 | CAS 70865-20-2 R 01-2120746467- 45 | 0.019 | 0.15 | 0.011 |

Produse periculoase utilizate la snururi

| | | | | | | | | | | |
|---|--|---------|--|----------------------|------|---|---|-------|-------|-------|
| 1 | Glis Wp IMBALL.CHIM S.R.L. Fisa 04.01.2013 | amestec | | lubrifiant textil | H318 | P264, P270, P280, P305+P351+P338, P310, P501 | CAS 64742-51-4, 9002-92-0, 7732- 18-5 | 0.238 | 0.561 | 0.147 |
|---|--|---------|--|----------------------|------|---|---|-------|-------|-------|

Tabel B3 Produse utilizate la tiparire etichete si laborator

| Nr. | Denumire substanță | Număr CAS | Număr EC | Clasificare conform Directiva 67/548CEE resp. Anexei 2 HG 1408 / 2008 | Clasificare conf Reg.CE 1272/2008 | | Nr. Index | Stoc initial 2021 ian 1 (t) | Consumat 2021 (t) | Stoc final 2021 dec 31 (t) |
|-----|--|-----------|-----------|---|--|--|--------------|-----------------------------|-------------------|----------------------------|
| | | | | | Fraze de pericol H | Fraze de precauții P | | | | |
| 2 | Aditiv 5191-4 COATS HUNGARY LTD | 78-93-3 | | FR11, R36, R66-67 | H319, H336, H225, EUH066 | | | 0.012 | 0.003 | 0.009 |
| 3 | Aditiv A188-6 COATS HUNGARY LTD | 78-93-3 | | FR11, R36, R66-67 | H319, H336, H225, EUH066 | | | 0.032 | 0.216 | 0.32 |
| 4 | Cartus cerneala MB175-6 | 78-93-3 | | FR11, R36, R66-67, R52/53 | H319, H336, H225, EUH066 | | | 0 | 0.006 | 0.001 |
| 5 | Sol spalare 5100-4 (aditiv) | 78-93-3 | 201-159-0 | | H319, H336, H225, EUH066 | | | 0 | 0.001 | 0.001 |
| 6 | WL -200 WASH Metil-etilketon Domino UK Fisa 18.01.2019 | 78-93-3 | 201-159-0 | 01=21194572 90=43=xxxx | H225 Flam Liq2 H319 Eye irrit2 H336 cat 3 | P210, P280, P304+P340 P403+P361+P338 | 606-002-00-3 | 0.007 | 0.001 | 0.006 |
| 7 | Perclor etilena BOLERO | 127-18-4 | 204-845-0 | Xn, N, R40, R51/53 | H351, H411 | P260, P273, P308+P313 | 204-028-00-4 | 0.004 | 0.045 | 0.021 |

TABEL B4 Substante clasificate -Precursori(vezi cap V.E)

| Nr. | Denumire substanță | Număr CAS | Număr EC | Clasificare conform Directiva 67/548CEE resp. Anexei 2 HG 1408 / 2008 | Clasificare conf Reg.CE 1272/2008 | | Nr. Index | Stoc initial 2021 ian 1 (t) | Consumat 2021 (t) | Stoc final 2021 dec 31 (t) |
|-----|------------------------|--------------------|-----------|---|-----------------------------------|----------------------|--------------|-----------------------------|-------------------|----------------------------|
| | | | | | Fraze de pericol H | Fraze de precauții P | | | | |
| 1 | Permanganat de potasiu | 7722-64-7 Cat 2 | 231-760-3 | | H272, H302, H410 | P220, P273, P501 | 025-002-00-9 | 0.0001 | 0.00002 | 0.0001 |
| 2 | Acid clorhidric | Cat 3 | | | | Idem | Sol 5N | 0.00014 | 0.0009 | 0.0005 |
| 3 | Metil etil keton total | 7893-3 | 201-159-0 | R11, R36, R66, R67 | | | 606-002-00 | 0.051 | 0.227 | 0.337 |
| 4 | Acid sulfuric | Cat 3 | | | | | | Prezentat la poz1 | | |

12. MANAGEMENTUL SITUATIILOR DE URGENȚA

Inxtalatia nu intra sub directiva SEVESO

Pe amplasament se utilizează substanțe chimice periculoase dar pryncantitalile prezente nu intra sub incidenta Legii nr. 59/2016 privind controlul pericolelor de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase.

Pentru verificarea a aplicabilitatii acestei reglementari pe baza inventarelor substantelor periculoase aflate în unitate la sfarsitul anului 2021 sa intocmit urmatorul tabel de control (inventarele sunt prezentate mai sus).

Tabel nr 14

| Tip | Denumirea substantei periculoase /clasa de pericol | Fraza de risc fraza de pericol | Cantitate maximă prezenta în unitate la sf.an 2021 to | Cantitate relevanta Limita inferioara to | Cantitate relevanta Limita superioara |
|-------------------------------|---|---------------------------------------|---|--|---------------------------------------|
| Clasa si categoria de pericol | TOXICE | R20/21/22 H301,H302,H311 | 0,8826 | 50 | |
| Clasa si categoria de pericol | 7a FOARTE INFLAMABILE (unde subst sau prep se incadreaza la definitia nota 3b) | R8 H225, H251,H272 | 5,682 | 50 | |
| Clasa si categoria de pericol | PERICULOASE PENTRU MEDIU Toxic pt organismele acvatice, poate provoca efecte adverse pe termen lung asupra mediului acvatic | R51/53 H400, H411, H412 cat 1,2 | 1,5898 | 50 | |

În urma calculelor rezultă:

- pentru suma proportiilor raportate la limita inferioară (coloana 2) din partea a 1-a si (coloana 2) din partea a 2 a, anexa 1, Legea nr.59/2016, pentru categoriile de substanțe din:
 - sectiunea "H" - Pericole pentru sănătate coeficientul rezultat este $0,0119 < 1$;
 - sectiunea "P" - Pericole fizice, coeficientul rezultat este $0,3168 < 1$;
 - sectiunea "E" - Pericole pentru mediu, coeficientul rezultat este $0,05169 < 1$

În urma analizarii stocurilor de produse chimice periculoase ce vor fi depozitate în unitate în conformitate cu prevederile Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major încare sunt implicate substanțe periculoase, înunitate cantitatile relvante sunt inferioare atat la coloana doi cat si coloana trei fata de cele stabilite în reglementare, deci unitatea nu intra sub incidenta acestei Legi.

În concluzie amplasamentul nu intră sub incidența Legii nr.59/2016.

Informatii privind siguranta instalatiei, situatii de urgenta de pe parcursul anului, masuri luate.

Operatorul detine

PLAN OPERATIV DE PREVENIRE SI MANAGEMENT AL SITUATIILOR DE URGENTA, plan care trateaza pericolele pe amplasament în special în legatura cu prevenirea accidentelor cu un posibil impact asupra mediului, continand si :

- Planul retelelor de alimentare cu apa, cu puncte de racord
- Planul retelelor de canalizare
- Identificarea pericolelor posibile încadrul instalatiei
- Evaluarea riscurilor accidentelor si consecintelor posibile
- Implementarea masurilor de reducere a riscurilor de accidente si consecintele lor
- Amplasarea si caracteristicile echipamentelor care pot fi utilizate în situatii de urgenta

Acest plan a fost intocmit în anul 2017 si care se reactualizat în anul 2022.

Unitate detine:

PLAN OPERATIV DE PREVENIREA SI COMBATERE POLUARILOR ACCIDENTALE intocmit în 2021 cu ocazia solicitarii autorizatiei de Gospodarie a apelor, detinand mijloacele si materialele necesare în caz de poluare accidentala, a reactualizate lista formatiilor de interventie în acest sens.

Masurile luate privind siguranta instalatiei sunt prezentate detailat în planurile intocmite în acest sens.

Se anexeaza rapoartele de inspectie, efectuate de autoritati GNM, ISU. Alte cerinte specifice autorizatiei integrate de mediu.

Sunt anexate procesele verbale incheiate de organele de control. ISU, Garda de Mediu

Se vor specifica modificarile/revizuri/actualizari aduse planurilor intocmite de societate în cazul situatiilor de urgenta.

În urma expertizei de specialitate s-a refacut scenariul de securitate la incendiu si s-a obtinut autorizatia de securitate la incendiu.

Masuri de prevenire, interventie, limitare si inlaturare a efectelor poluarilor accidentale

Tabel nr 15

| Nr | Situatii de poluare | Cauze | Strategia de interventii |
|----------|---|--|--|
| 1 | De scurta durata în care nu se opresc utilajele (flux cu foc continuu) | | |
| 1.1 | Poluare atmosferica si implicit sol | Deversare accidentala a substantelor chimice la transvazare din cisterne în recipienti în curtea firmei. | Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru împiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absortia la nevoie a scurgerilor accidentale. |
| 1.2 | Poluare ape reziduale si | | |
| 2 | Poluare de lunga durata situatie în care se opresc utilajele | | |
| 2.1 | Poluare atmosferica si implicit sol | - | |
| 2.2 | Poluare ape si implicit sol | Deversare accidentala a substantelor chimice în canalizarea pluviala ce se deverseaza în apele de suprafata. | Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru împiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absortia la nevoie a scurgerilor accidentale. Urmărirea functionarii la parametrii normali proiectati a statiei de preepurare a firmei, control periodic a apelor preepurate conform cerintelor autorizatiei integrate de mediu de catre firme abilitate în domeniu. |
| 3 | Interventii în caz de avarii | | |
| 3.1 | Poluare atmosferica si implicit sol | | Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru împiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absortia la nevoie a scurgerilor accidentale. |
| 3.2 | Poluare ape si implicit sol | | Supravegherea permanenta a operatiei de transvazare si interventia rapida a membrilor a serviciului privat de situatii de urgenta pentru împiedicarea deversarii prin patrundere în canalizarile pluviale. Neutralizarea si absortia la nevoie a scurgerilor accidentale. Urmărirea functionarii la parametrii normali proiectati a statiei de preepurare a firmei, control periodic a apelor preepurate conform cerintelor autorizatiei integrate de mediu de catre firme abilitate în domeniu. |

13. MONITORIZAREA ACTIVITATII

Se vor sintetiza raportarile emisiilor de poluanți pe factori de mediu, specifice autorizatiei integrate de mediu.

- Emisii poluanti în aer. Determinarea concentratiilor poluanților emise de la centrala termica, conform punctului nr. 3.
- Emisii de poluanti în ape: de la evacuare în canalizare menajera din statia de preepurare conform monitorizarii prezentate mai sus, a emisiilor de poluanti în canalizarea menajera din consumul igienico sanitar cat si emisiile în canalizarea pluviala conform autorizatiei de gospodarie a apelor si integrata de mediu.

Monitorizarea variabilelor de proces

Verificarea periodica a instalatiilor de vopsire, a starii de functionare a acestora, verificarea si refacerea rețetelor de vopsire pentru diferite tipuri de coloranti si suport textil.

Verificarea calitatii materiilor prime si a produselor auxiliare intrate în productie cat si a produselor finite.

Inchidere

Planul de închidere a instalației, încetarea activității

Titularul/operatorul instalatiei are obligatia ca la sistarea activitatii si inchiderea obiectului sa puna în aplicare Planul de inchidere întocmit de societate si aprobat de autoritatea de mediu, care va solicita la nevoie bilanțul de mediu sau evaluarea riscului, daca este cazul.

În vederea protecției factorilor de mediu si a sanatatii oamenilor în cazul sistării activitatii pentru o perioada mai îndelungata sau oprirea definitiva a unitatii se vor lua urmatoarele masuri:

- inventarierea tuturor produselor finite si materii prime si valorificarea acestora
- inventarierea deșeurilor nepericuloase si periculoase atât dinsectii de productie si în depozite intermediare si transportarea integrala a acestora pt valorificare, depozitare prin unitati specializate în baza contractelor încheiate .
- inventarierea tuturor produselor chimice existente în unitate cat si ambalajele lor, produsele chimice nepericuloase vor fi valorificate prin agenți autorizați, cele periculoase ca produse chimice de baza (acid sulfuric, soda caustica, hidrosulfat de sodiu etc), coloranti si auxiliarii chimici, în ambalaje nedesfacute vor fi înapoiate societatii distribuitoare în baza unei convenții încheiate în acest sens .
- toate produsele chimice periculoase care nu se vor fi preluate de furnizori, vor fi ținute si depozitate în depozit de produse chimice sub supravegherea unui specialist pana la valorificarea completa a stocului.
- toate ambalajele vor fi valorificate, cele în recirculare se vor înapoia furnizorilor cele în care au fost depozitate produse periculoase se vor valorifica prin unitati specializate în acest sens.
- la oprirea utilajelor de fabricație se vor lua urmatoarele masuri:
 - utilajele vor fi decuplate de la alimentare cu energie, electrica, gaze naturale, aer comprimat, ape de răcire, instalatii hidraulice, se vor opri instalațiile de condiționare
 - se vor decupla alimentările utilajelor cu produse chimice de baza si ale produse chimice se va descărca uleiul hidraulic, se vor golii instalațiile de condiționare, climatizare de agenți frigorifici.
 - aceste produse chimice vor fi colectate si valorificate, conform celor precizate la produse chimice.
 - instalațiile de adaos coloranti si auxiliare chimice vor fi spălate, iar soluțiile rezultate vor fi preepurate în statia proprie de epurare sau transportate de catre societati specializate pt incinerare considerate ca deșeuri periculoase
 - statia de preepurare va funcționa pana la epuizarea completa a apelor uzate din unitate, dupa care se va spăla întreaga instalație, iar nămolul rezultat va fi transportat pt incinerare pe baza de contract
- utilajele de baza si auxiliare vor fi conservate:
- curatenia generala atât în interiorul secțiilor de productie, depozite etc cat si în exterior
- se va institui paza permanenta în unitate pana la luarea a deciziei finale a conducerii.

Activitati de dezafectare

Încăzului ca secțiile de producție în urma dezafectării vor primi alte funcțiuni decât cele actuale, titularul are obligativitatea de a analiza calitatea factorilor de mediu pe amplasament (sol, subsol, freaticul) pentru identificarea gradului de poluare a amplasamentului datorat activității.

Utilajele vor fi demontate după un proiect întocmit în acest sens de personalul firmei, în vederea refolosirii lor într-o instalație similară dacă starea lor permite acest lucru, sau valorificate pe tipuri de materiale care le compun. Conductele după golire, cablurile, vor fi demontate, stocate pe categorii de materiale și transportate la unități specializate în vederea recuperării/eliminării materialelor componente.

Clădirile vor fi demolate cu utilaje speciale și recuperate părțile metalice, iar deșeurile din construcții vor fi depozitate în depozite autorizate.

În timpul dezafectării toate activitățile vor fi supravegheate de formația de pompieri a societății.

Nota: Aceste operații vor putea fi executate de personalul angajat al unității prin reglementările actuale privind funcționarea unității, contractele economice existente, fără cheltuieli suplimentare.

Conducerea unității răspunde de luarea tuturor măsurilor necesare ca după oprirea instalației să nu se producă incendii, explozii sau alte evenimente care să determine poluarea apelor, solului, aerului sau să afecteze sănătatea oamenilor .

Monitorizarea post-inchidere, în special pentru depozite de deșuri, conform prevederilor autorizației integrate de mediu.

Pentru unitatea SC Coats Romania SRL care nu dispune de depozite de deșuri în incintă nu sunt prevăzute monitorizări speciale după sistarea activității și închiderea unității. Beneficiarul are obligația de a respecta măsurile stabilite mai sus și periodic prin controlul la fața locului va stabili dacă sunt necesare alte măsuri suplimentare în vederea păstrării integrității construcțiilor și a terenurilor. Totodată va evita orice poluare a mediului.

Cerința specială pentru toate instalațiile IPPC:

În cadrul acestui raport se va prezenta Planul de închidere a amplasamentului în cazul încetării temporare sau definitive a activității, ca document distinct, asumat de titularul activității (semnat, stampilat).

NU ESTE CAZUL

14. Incidente de mediu și reclamații/răspuns agent economic:

Incidente de mediu: NU AU FOST

Reclamații: NU AU FOST

Investiții și cheltuieli de mediu: acestea includ cheltuielile legate de investițiile prevăzute în planul de acțiuni sau alte investiții efectuate care duc la îmbunătățirea calității mediului în zonă, cât și cheltuieli privind protecția mediului (întreținere echipamente, analize etc.)

În cursul anului 2021 cheltuieli de mediu repartizate includ:

- materiale utilizate la stația de preepurare pentru neutralizarea apelor uzate evacuate și alte procedee de preepurare: 554.380 RON
- cheltuieli pentru analize și determinări: 18411.6 RON
- prețul containerelor: 440 RON
- pomi fructiferi plantați: 3550.46 RON

- cheltuieli pentru transport de deseuri: 68501.38

Programul obiectivelor de mediu – stadiul realizării măsurilor din planul de acțiuni:

NU E CAZUL

Planul de acțiuni întocmit pe baza proiectului de plan al și a obligațiilor asumate prin angajamentele rezultate din procesul de negocieri la Capitolul 22 – Mediu, pentru aderarea României la Uniunea Europeană.

| Obiective | Măsuri stabilite | Termen de realizare | Stadiul realizării |
|----------------|------------------|---------------------|--------------------|
| Nu este cazul. | | | |

Reprezentant legal
Szecsi Gyongyi



Intocmit
Sera Gyongyi